

VersaCAMM

VS-640

Bedienungsanleitung

Vielen Dank für Ihre Entscheidung zu diesem Produkt.

- Bitte lesen Sie sich diese Bedienungsanleitung vollständig durch, um beim Einsatz dieses Produkts alles richtig zu machen. Bewahren Sie die Anleitung danach an einem sicheren Ort auf.
- Jegliche Form der nicht schriftlich genehmigten Vervielfältigung dieser Bedienungsanleitung ist verboten.
- Der Inhalt dieses Dokuments sowie die technischen Daten können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.
- Die in dieser Anleitung erwähnten Bedienschritte sollten eigentlich richtig sein und sind auch nachgeprüft worden. Wenn trotzdem etwas unrichtig ist, verständigen Sie uns bitte.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung dieses Produkts oder der nicht erbrachten Leistung ergeben könnten.
- Roland DG haftet weder für direkte, noch indirekte Schäden bzw. Verdienstausfall, die/der sich aus der Verwendung der mit diesem Gerät gefertigten Objekte ergeben könnten.

Roland DG Corporation

Für die USA

FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT

This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules.

These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment.

This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications.

Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user will be required to correct the interference at his own expense.

Unauthorized changes or modification to this system can void the users authority to operate this equipment.

Für Kanada

CLASS A NOTICE

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

CLASSE A AVIS

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

Für Kalifornien

WARNUNG

Dieses Produkt enthält chemische Stoffe –darunter Blei–, die Krebs, Geburtsfehler und andere Schäden an Fortpflanzungsorganen hervorrufen können.

Für EU-Länder

WARNUNG

Hierbei handelt es sich um ein Gerät der Klasse “A”. Die Verwendung daheim könnte den Empfang von Radios und Fernsehgeräten beeinträchtigen. Stellen Sie das Gerät dann an einen anderen Ort.

HINWEIS

Erdung dieses Geräts

Im Falle einer Störung oder eines Defekts sorgt die Erdung des Geräts dafür, dass der Strom den Weg des geringsten Widerstands wählt und verhindert so einen Stromschlag. Dieses Gerät ist mit einem Netzkabel mit Erdleiter und einem geerdeten Stecker ausgestattet. Schließen Sie den Stecker an eine Steckdose an, die den in Ihrer Gegend geltenden Vorschriften entsprechend installiert wurde.

Modifizieren Sie niemals den Netzstecker des beiliegenden Kabels. Wenn er nicht in Ihre Steckdose passt, müssen Sie sich von einem Elektriker eine passende Steckdose installieren lassen.

Bei einer unsachgemäßen Erdung besteht Stromschlaggefahr. Die Ader mit einem grünen Mantel (mit oder ohne gelben Streifen) ist die Erdleitung des Geräts. Wenn Sie den Stecker austauschen müssen, dürfen Sie die Erdleitung auf keinen Fall mit einem Strom führenden Kontakt verbinden.

Das Gerät muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden. Bei Fragen hierzu wenden Sie sich bitte an einen Elektriker oder eine anerkannte Kundendienststelle.

Verwenden Sie ausschließlich ein 3-adriges Verlängerungskabel, dessen Stecker einen Erdungsstift aufweist und an welches man einen Netzstecker mit Erdungsstift anschließen kann.

Ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel muss unverzüglich repariert bzw. ausgetauscht werden.

Anweisungen zur Verwendung dieses Geräts

HALTEN SIE DEN ARBEITSBEREICH SAUBER. Unaufgeräumte Bereiche/Arbeitstische sind oftmals die Ursache von Unfällen.

BETREIBEN SIE DAS GERÄT NIEMALS AN EINEM POTENZIELL GEFÄHRLICHEN ORT. Betreiben Sie Elektrogeräte niemals an einem feuchten oder gar nassen Ort. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

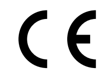
LÖSEN SIE ALLE ANSCHLÜSSE DES GERÄTS, bevor Sie Wartungsarbeiten ausführen oder Zubehörteile (Messer, Klingen usw.) auswechseln.

SORGEN SIE DAFÜR, DASS DAS GERÄT NICHT AUS VERSEHEN EINGESCHALTET WERDEN KANN. Schalten Sie das Gerät immer aus, bevor Sie es ans Netz anschließen.

VERWENDEN SIE NUR AUSDRÜCKLICH EMPFOHLENE ZUBEHÖRTEILE. Halten Sie sich an die Angaben in der Bedienungsanleitung. Bei Verwendung anderer Zubehörteile besteht Verletzungsgefahr.

LASSEN SIE DAS GERÄT NIEMALS UNBEAUFSICHTIGT, SOLANGE ES EINGESCHALTET IST. SCHALTEN SIE DAS GERÄT BEI BEDARF AUS. Verlassen Sie den Aufstellungsort des Geräts erst, wenn der zuletzt gestartete Auftrag beendet ist.

Für EU-Länder



Hersteller:
ROLAND DG CORPORATION
1-6-4 Shinmiyakoda, Kita-ku, Hamamatsu-shi, Shizuoka-ken, 431~2103 JAPAN

Anerkannter Vertreter in der EU:
Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Deutschland

Inhaltsübersicht

Kapitel 1 Die wichtigsten Merkmale 5

Bedienelemente und Funktionen 6
- Druckereinheit 6
- Bedienfeld 8

Menüübersicht..9
- Hauptseite 9
- 'Language'- und 'Unit'-Parameter 12
- 'Function'-Menü 13

Vorsichtsmaßnahmen 14

Wichtige Betriebshinweise 21

Kapitel 2 Grundlegende Bedienung 23

Vorbereiten des Materials 24
- Materialtypen 24
- Verwendbares Material 25

Einschalten..26
- Einschalten des Geräts 26
- Die Energiesparfunktion ('Sleep') 26

Einziehen von Material 27
- Einziehen von Rollenmaterial 27
- Einziehen von Bogenmaterial 34
- Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus') 36

Materialeinstellungen 38
- Über das 'Media Setting'-Menü 38
- Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü) 38

Ausgabe 49
- Einstellen des Druckursprungs 49
- Drucktest und Reinigung 50
- Wichtige Hinweise zum Ausschneiden 51
- Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks 52
- Vor der Datenübertragung des Computers 54
- Starten des Auftrags 55
- Unter- oder Abbrechen eines Vorgangs 56
- Abtrennen des Materials 56

Ausschalten des Geräts 58
- Ausschalten 58

Kapitel 3 Wartung:
Erhaltung des optimalen Gerätezustands 59

Überprüfen des Tintenstands, Wechseln der Patronen 60
- Überprüfen des Tintenstands 60
- Auswechseln der Tintenpatronen 61

Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten 62
- Wartung der Tintenpatronen 62
- Entsorgen von Abfalltinte 62
- Reinigung 64
- Pflege und Wartung der Druckköpfe 65

Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft..66
- 'Medium'-/'Powerful'-Reinigung 66

Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind....................67
Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?....67
Manuelle Kopfreinigung....68
Wenn Probleme nicht behoben werden....73
Wenn Probleme nicht behoben werden....73
Auswechseln von Verbrauchsgütern....76
Auswechseln des Wischers....76
Auswechseln des Filzwischers....79
Auswechseln des Messers....82
Auswechseln des Trennmessers....84
Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden....86
Wartung bei längerer Inaktivität....86
Warnfunktion....86

Kapitel 4 Praktische Anwendungen....87

Verwendung der Speicher....88
Speichern der Einstellungen....88
Laden gespeicherter Einstellungen....90
Verwendung der Materialheizung....91
Was ist das Heizsystem?....91
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung....92
Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung....94
Trocknen des hinteren Objektendes....94
Dauer für das Trocknen nach dem Drucken....95
Verwendung der Korrekturfunktion....96
Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'....96
Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'....97
Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)....97
Einstellungen für bestimmte Materialsorten....99
Ändern der Druckkopfhöhe....99
Verwendung von transparentem Material....100
Bedrucken von schlecht trocknendem Material....100
Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufenden Material....101
Schneller Drucken bei schmalem Material....102
Verhindern von Verschmieren des Materials und von Aussetzern....103
Verwendung von klebrigem Material....104
Deaktivieren bestimmter Düsenbereiche (CMYKLcLm-Modus)....105
Verwendung der Schneidefunktion....106
Tipps und Tricks für das Ausschneiden....106
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge....106
Feineinstellung der Schneidebedingungen....107
Feineinstellung der Schneidetiefe....109
Korrektur der Schneidelänge....110
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen....111
Vorrangsregelung für die Schneideparameter....113
Automatische Klimakorrektur....114
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen....115
Separates Drucken und Schneiden....115
Drucken von Beschnittmarken....115
Automatisches Anordnen und Ausschneiden....117

Manuelles Anordnen und Schneiden ... 119
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken ... 120
Verwendung des Aufrollsystems ... 123
Verwendung der Aufrolleinheit, wenn das Material auch zurückgedreht wird ... 123
Bedingungen des Aufrollsystems nach Anwahl von 'TU2' ... 123

Kapitel 5 Für Systemverwalter ... 125

Ausgabeverwaltung ... 126
Drucken eines Systemrapports ... 126
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone ... 126
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge ... 127
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel ... 128
Drucken der verbleibenden Materialmenge ... 129
Systemverwaltung des Druckers ... 130
Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten ... 130
Programmieren der Schlummerfunktion ('Sleep') ... 130
Deaktivieren der Energiesparfunktion ('Sleep') ... 131
Aufrufen von Informationen über dieses Gerät ... 132
Aufrufen der Werksvorgaben ... 133

Kapitel 6 Erste Hilfe bei Problemen ... 135

Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden ... 136
Die Druckereinheit funktioniert nicht ... 136
Die Materialheizung funktioniert nicht ... 137
Das Material wird nicht abgetrennt. ... 137
Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig ... 138
Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen ... 138
Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf ... 139
Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren ... 140
Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt ... 140
Es kommt zu einem Materialstau ... 142
Es kommt zu einem Materialstau ... 142
Ungleichmäßiger Materialtransport ... 143
Das Material wellt sich/schrumpft ... 143
Schiefer Materialtransport ... 144
Ungleichmäßiger Materialtransport ... 144
Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr ... 145
Vorweg ... 145
Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt ... 145
Display-Meldungen ... 147
Fehlermeldungen ... 149

Kapitel 7 Technische Daten ... 153

Nutzfläche (Drucken/Schneiden) ... 154
Maximales Nutzgebiet ... 154
Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken ... 154
Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls ... 155
Über das Messer ... 156

Typen- und andere Hinweisschilder 157
Technische Daten..158

http://www.rolanddg.com/

Kapitel 1
Die wichtigsten Merkmale

Inhaltsübersicht....1
Bedienelemente und Funktionen....6
Druckereinheit....6
Bedienfeld....8
Menüübersicht....9
Hauptseite....9
'Language'- und 'Unit'-Parameter....12
'Function'-Menü....13
⚠ Vorsichtsmaßnahmen....14
Wichtige Betriebshinweise....21

Bedienelemente und Funktionen

Druckereinheit

Vorderseite

Fronthaube
Außer beim Laden von Material muss sie prinzipiell geschlossen sein.

Rechte Blende
Braucht nur für Wartungszwecke entfernt zu werden.

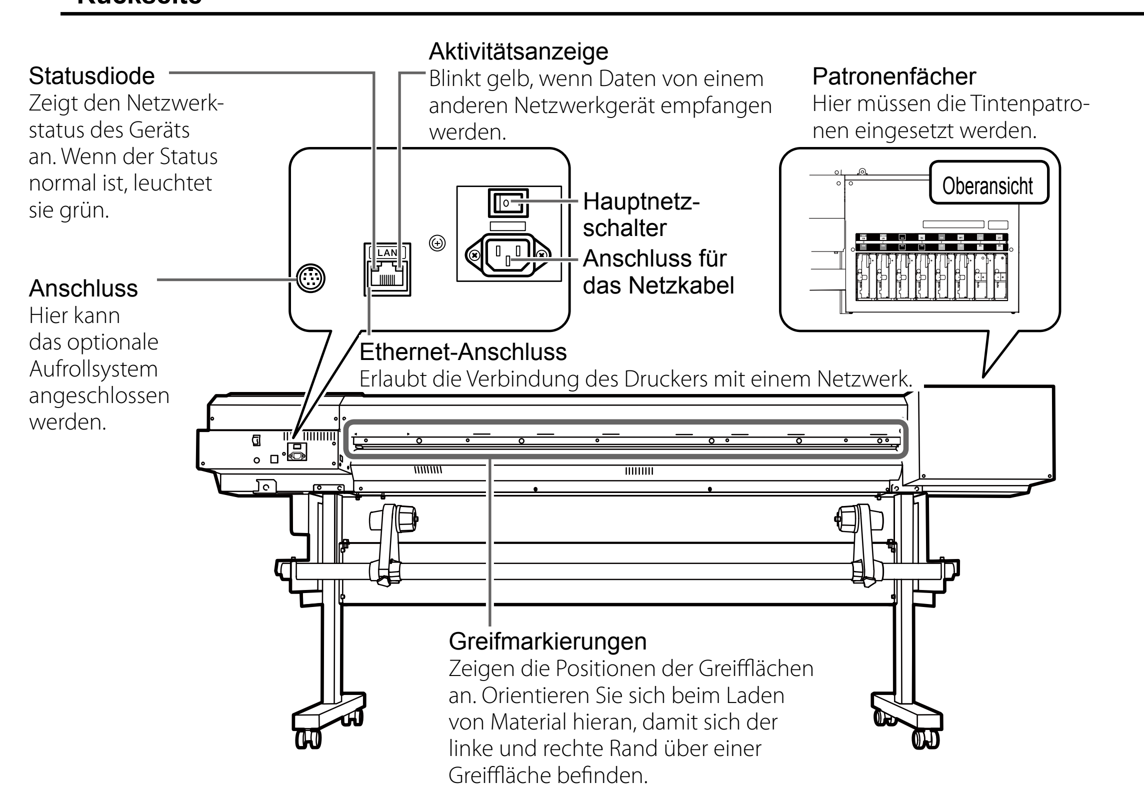
Bedienfeld
☞ "Bedienelemente und Funktionen", S. 6

Linke Blende
Braucht nur für Wartungszwecke entfernt zu werden.

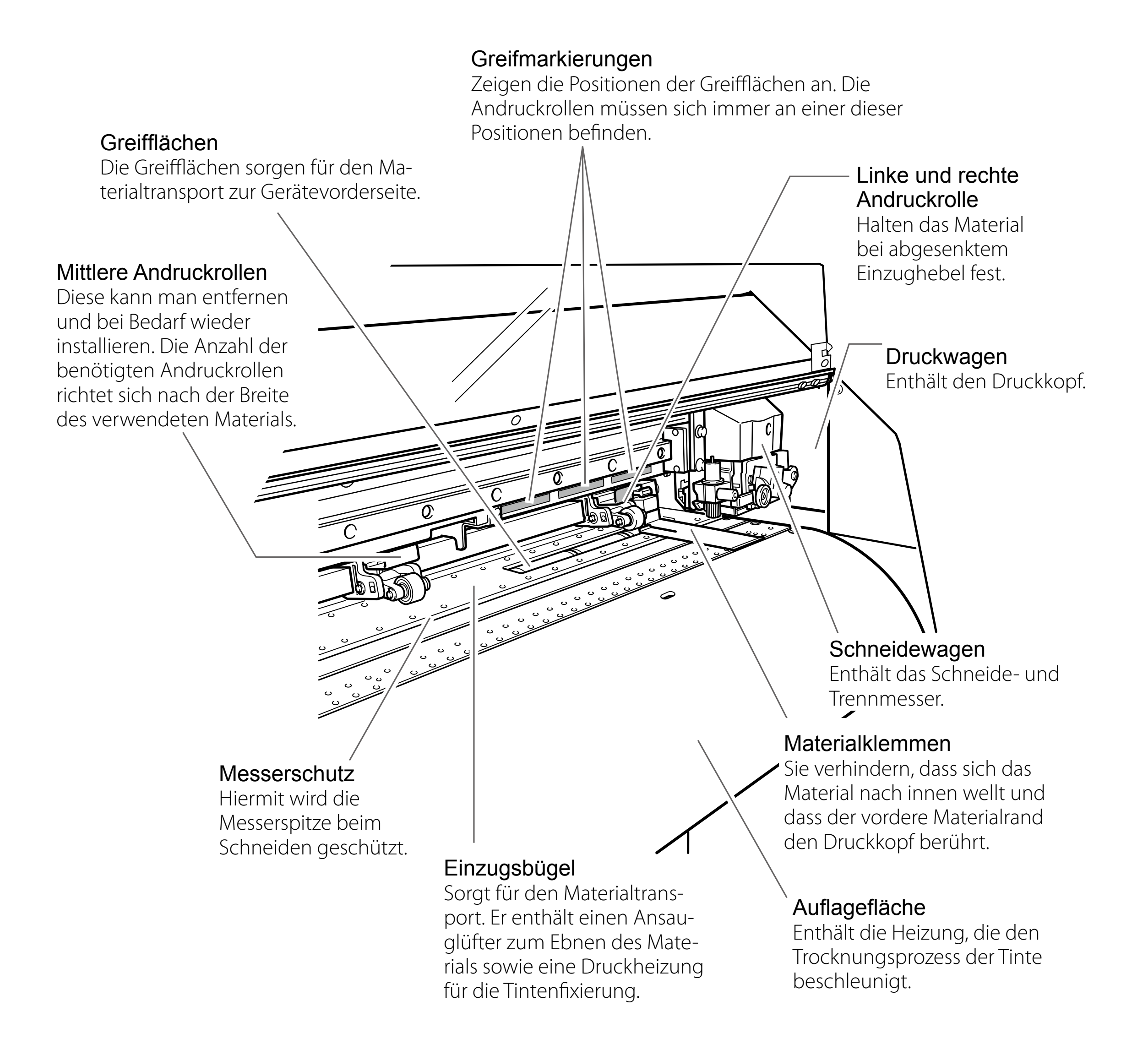
Einzugshebel
Diesen benötigen Sie beim Laden von Material.

Auffanggefäß

Rückseite



Innerhalb der Fronthaube/in der Nähe des Kopfes



Bedienfeld

W1200 mm

BASE HEATER FUNCTION PAUSE MENU ENTER SETUP BUSY

Bedienfeld
Die Tasten und Dioden werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt.

BASE POINT-Diode
Leuchtet, wenn sich der Wagen am Ausgangspunkt (wo die Ausgabe gestartet wird) befindet.

FUNCTION-Taste
Drücken Sie diese Taste, um Einstellungen zu ändern, den Druckkopf zu säubern, einen Drucktest zu starten usw.

MENU-Taste
Dient zum Aufrufen von Parametern.

SETUP-Diode
Leuchtet, wenn das Material ordnungsgemäß geladen ist.

HEATER-Diode
Beim Aufheizen blinkt diese Diode. Sobald die verlangte Temperatur erreicht ist, leuchtet sie konstant.

PAUSE-Taste
Hiermit können Sie einen Druckvorgang unterbrechen. Sie leuchtet, wenn sich das Gerät im Pause-Modus befindet.

ENTER-Taste
Mit dieser Taste können Sie Einstellungen bestätigen und Funktionen aktivieren.

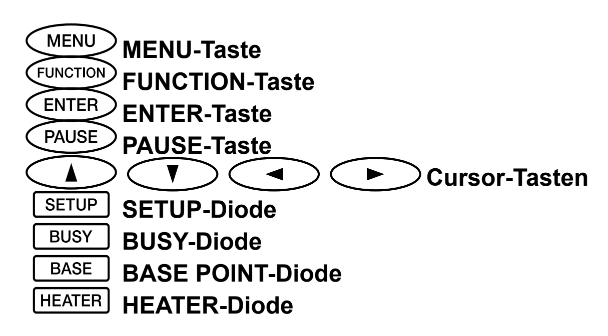
BUSY-Diode
Leuchtet beim Drucken, Schneiden und Ausführen anderer Befehle.

Sekundärnetzschalter
Hiermit schalten Sie den Drucker ein und aus. (Halten Sie diese Taste länger als 1 Sekunde gedrückt, um den Drucker auszuschalten.) Im Schlummerstand blinkt die Diode langsam.

Cursor-Tasten
Hiermit wählen Sie Funktionen, verschieben das Material usw.

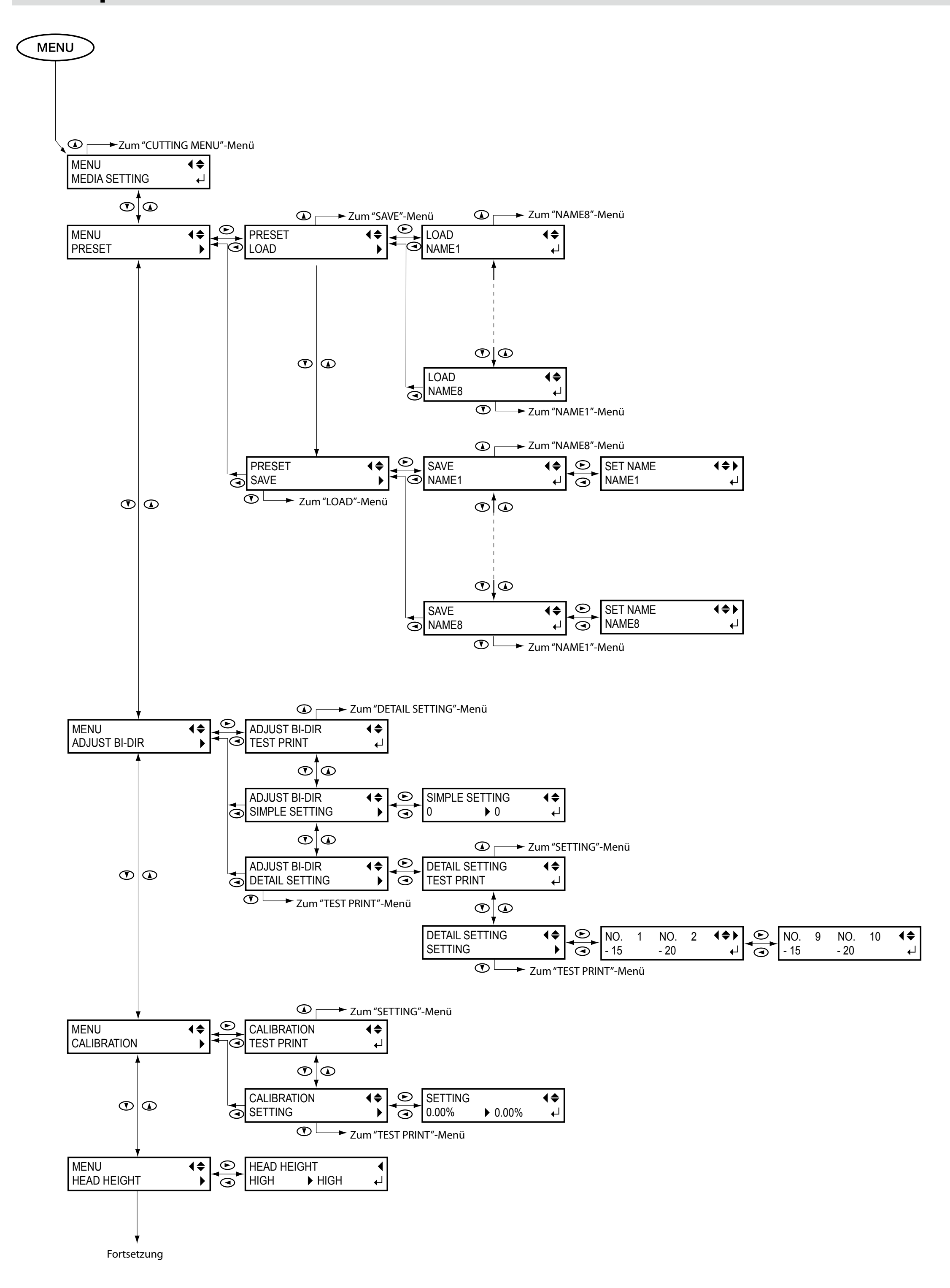
Bedientasten

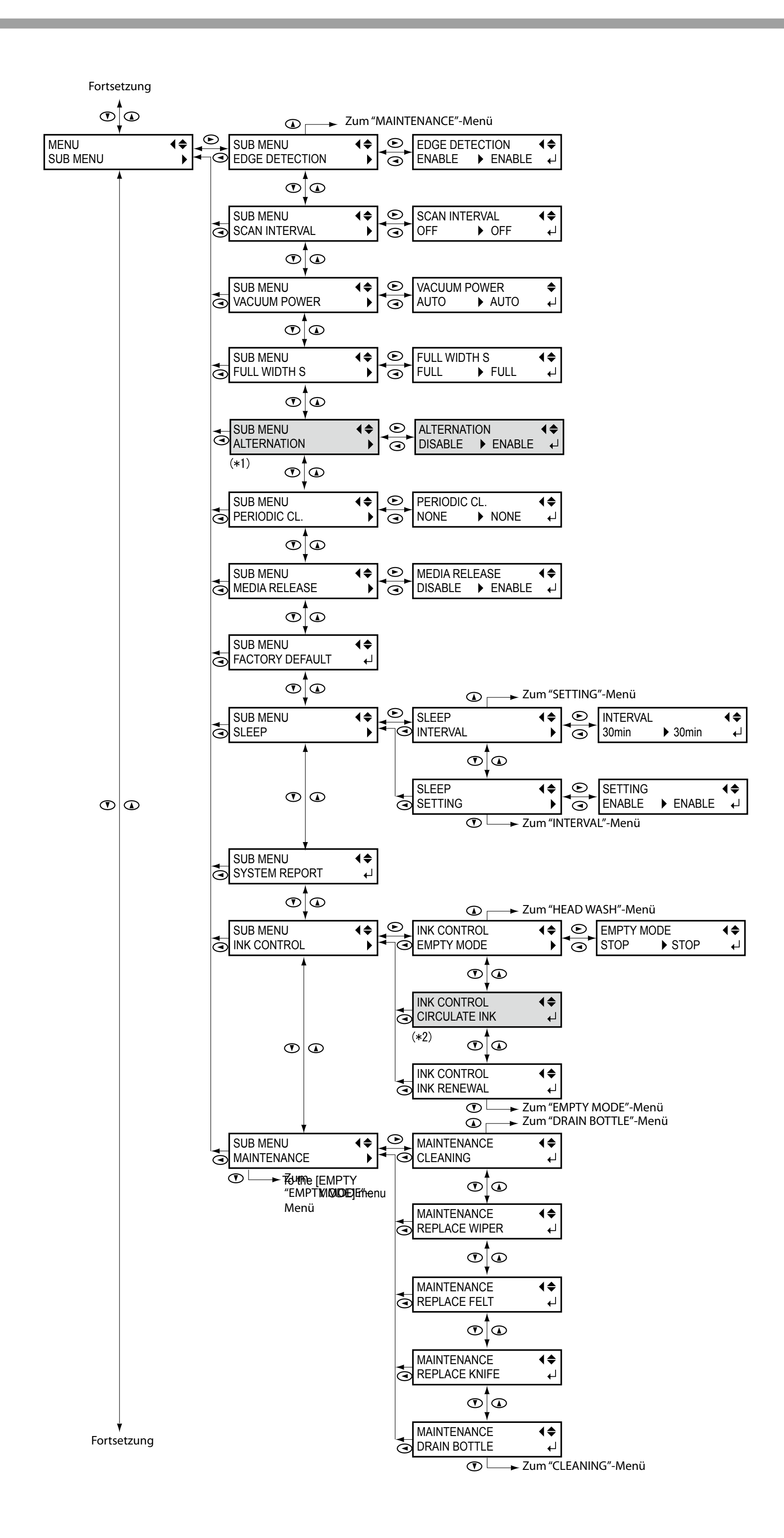
Die Tasten und Dioden werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt.



Menüübersicht

Hauptseite





(*1) Diese Menü wird nur im CMYKLcLm-Tintenmodus angezeigt.
(*2) Diese Menü wird nur im CMYKLcLmWMT-Tintenmodus angezeigt.



Fortsetzung

MENU / SYSTEM INFO.
- SYSTEM INFO. / MODEL → MODEL / VS-640
- SYSTEM INFO. / SERIAL NO. → SERIAL NO . / ZS00001
- SYSTEM INFO. / INK → INK / E-SOL Max 4COLOR
- SYSTEM INFO. / FIRMWARE → FIRMWARE / Ver.1.30
- SYSTEM INFO. / NETWORK
  - NETWORK / IP ADDRESS → IP ADDRESS / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5 → IP ADDRESS / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5
  - NETWORK / SUBNET MASK → SUBNET MASK / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5 → SUBNET MASK / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5
  - NETWORK / GATEWAY ADDR. → GATEWAY ADDR. / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5 → GATEWAY ADDR. / 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5. 2 5 5
  - NETWORK / MAC ADDRESS → MAC ADDRESS / 0 0 0 0 8 6 1 4 8 C 5 F

Zum "NETWORK"-Menü

Zum "MODEL"-Menü

Zum "MAC ADDRESS"-Menü

Zum "IP ADDRESS"-Menü

MENU / HEATER MENU
- HEATER MENU / FEED FOR DRY → FEED FOR DRY / DISABLE ▶ DISABLE
- HEATER MENU / PREHEATING → PREHEATING / 30 C ▶ 30 C
- HEATER MENU / DRYING TIME → DRYING TIME / 10min ▶ 10min

Zum "DRYING TIME"-Menü

Zum "FEED FOR DRY"-Menü

MENU / INK REMAINING → 1██ 2██ 3██ 4██ / 5██ 6██ 7██ 8██

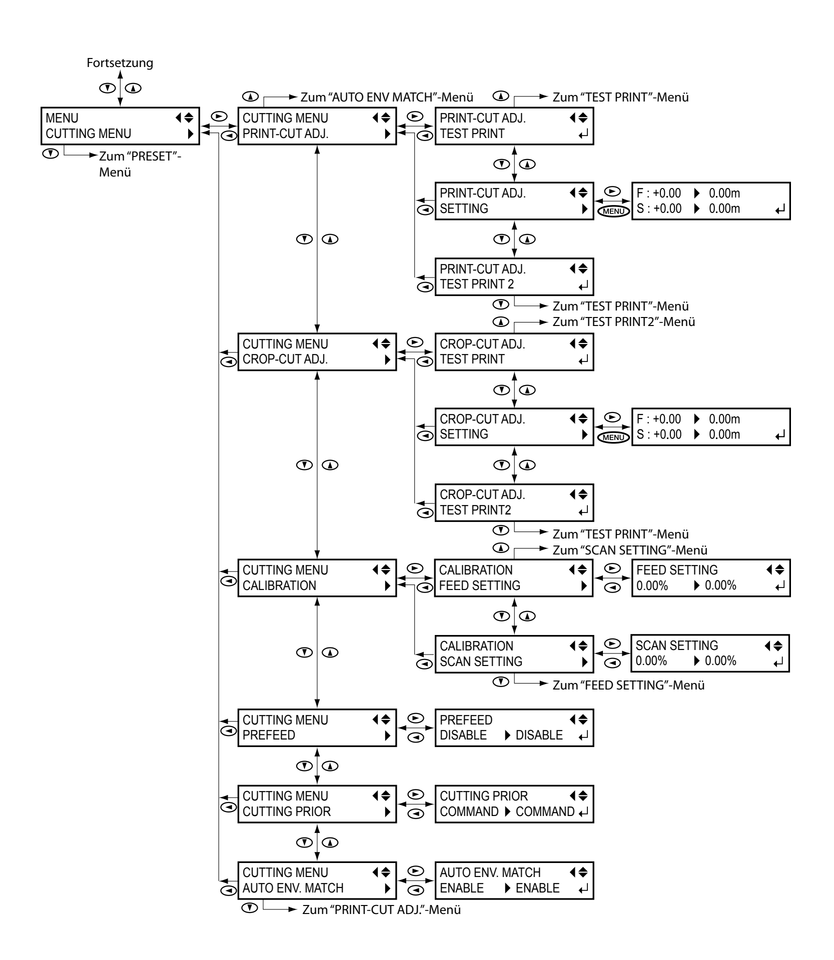
MENU / SHEET REMAIN
- SHEET REMAIN / PRINT MEMO
- SHEET REMAIN / SET LENGTH → SET LENGTH / 0.0 m ▶ 0.0 m
- SHEET REMAIN / AUTO DISPLAY → AUTO DISPLAY / DISABLE ▶ DISABLE

Zum "AUTO DISPLAY"-Menü

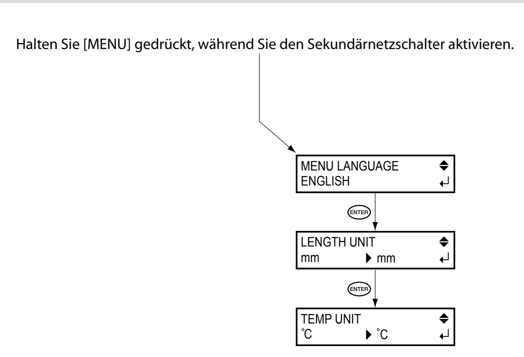
Zum "PRINT MEMO"-Menü

Fortsetzung

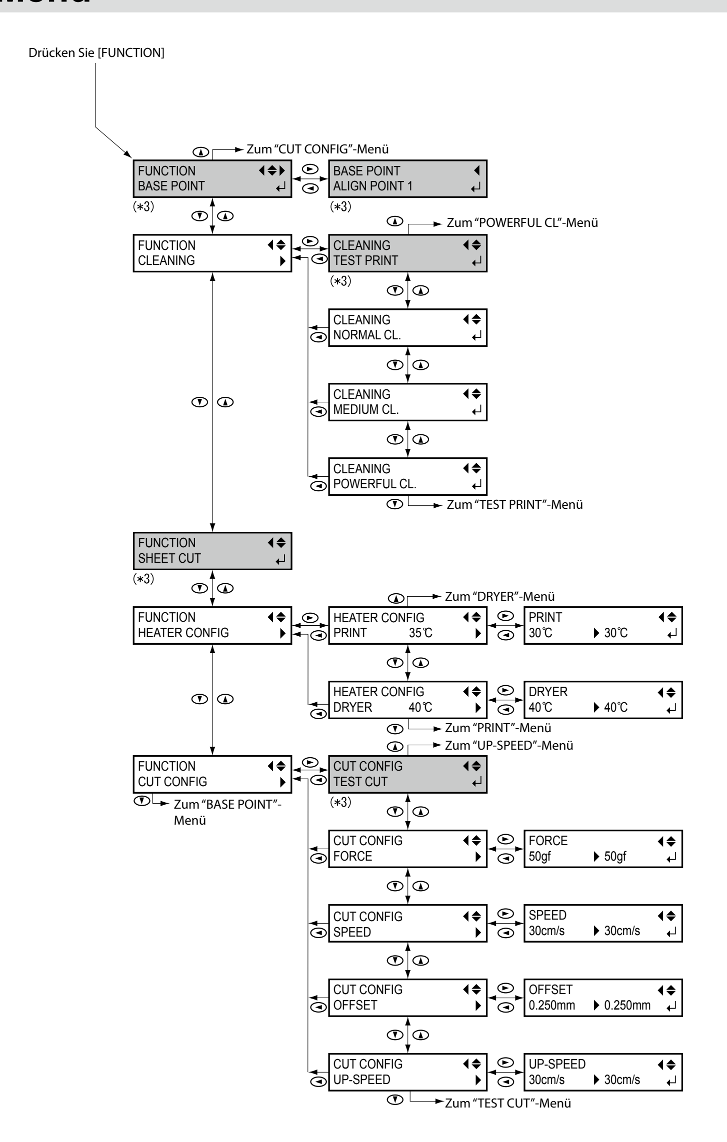




'Language'- und 'Unit'-Parameter



‘Function’-Menü



(*3) Wird nicht angezeigt, solange kein Material eingezogen ist (d.h. wenn SETUP aus ist).

 Vorsichtsmaßnahmen

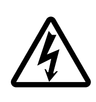
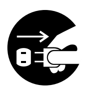


Eine unsachgemäße Bedienung bzw. ein fehlerhafter Betrieb dieses Geräts kann zu Verletzungen und Sachschäden führen. Beachten Sie folgende Punkte, um Verletzungen und Schäden zu vermeiden.

Über die ⚠ WARNUNG- und ⚠ VORSICHT-Meldungen

⚠ **WARNUNG**	Diese Meldung weist Sie auf ein (wenn auch geringes) Risiko hin, das Ihr Leben bedrohen oder zu schweren Verletzungen führen könnte, wenn Sie die betreffenden Hinweise missachten.
⚠ **VORSICHT**	Diese Meldung weist Sie auf Verletzungsgefahr bzw. die Möglichkeit hin, dass das Gerät bei unsachgemäßer Behandlung beschädigt werden könnte. Anmerkung: Mit "Sachschäden" sind Schäden oder andere nachteilige Auswirkungen auf den Wohnbereich, die Möbel und eventuell Haustiere gemeint.

Über die Symbole

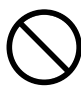
	Das "△"-Symbol weist Sie auf wichtige Hinweise bzw. Warnungen hin. Die genaue Bedeutung des Symbols richtet sich nach dem Zeichen innerhalb des Dreiecks. So bedeutet das hier gezeigte Symbol z.B., dass die Gefahr eines Stromschlags besteht.
	Ein "⃠"-Symbol weist Sie auf Dinge hin, die Sie niemals selbst ausführen sollten (die verboten sind). Was Sie genau unterlassen sollen, wird mit dem Symbol innerhalb des Kreises angegeben. So bedeutet das links gezeigte Symbol, dass Sie das Gerät niemals öffnen bzw. modifizieren dürfen.
	Ein "●" bezeichnet Dinge, die Sie unbedingt ausführen müssen. Auch hier gilt, dass die Handlung mit einem Symbol angegeben wird. Nebenstehendes Symbol bedeutet beispielsweise, dass Sie den Netzanschluss lösen müssen.

⚠ Unsachgemäßer Betrieb kann Verletzungen verursachen.

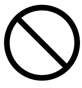
⚠WARNUNG



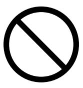
Befolgen Sie alle in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte. Personen, die mit der Bedienung dieses Geräts nicht vertraut sind, dürfen es unter keinen Umständen verwenden.
Bei Bedienungsfehlern besteht nämlich Unfallgefahr.



Verhindern Sie, dass Kinder in unmittelbarer Nähe des Geräts spielen.
Dieses Gerät enthält Partien, an denen Anwender sich verletzen können. Schlimmstenfalls können solche Verletzung zu Erblindung, Erstickung und anderen schwerwiegenden Folgen führen.



Betreiben Sie das Gerät niemals, wenn Sie müde sind bzw. nach der Einnahme von Alkohol oder Medikamenten.
In bestimmten Situationen müssen Sie nämlich blitzschnell die richtige Entscheidung treffen können. Wenn Sie dazu nicht mehr in der Lage sind, besteht Unfallgefahr.



Verwenden Sie dieses Gerät ausschließlich für Zwecke, für die es nachweislich geeignet ist. Außerdem sollten Sie es niemals über Gebühr beanspruchen.
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

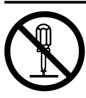


Verwenden Sie nur Zubehör (Sonderzubehör, Verbrauchsgüter, Netzteil, Stromkabel usw.), das ausdrücklich für dieses Gerät empfohlen wird.
Andere Zubehörteile können Verletzungen verursachen.



Lösen Sie vor dem Reinigen des Geräts und Sonderzubehörs den Netzanschluss.
Wenn Sie den Netzanschluss nicht lösen, bestehen Stromschlag- und Verletzungsgefahr.

⚠WARNUNG

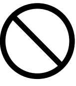


Versuchen Sie niemals, das Gerät zu öffnen oder zu modifizieren.
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen. Überlassen Sie alle Wartungsarbeiten einer anerkannten Kundendienststelle.

⚠VORSICHT



Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort.
Eine unzureichende Frischluftzufuhr ist auf die Dauer gesundheitsschädlich und kann wegen der sich ansammelnden Gase zu einem Brand führen.



Tragen Sie während der Arbeit niemals eine Krawatte, ein Halsband, offene Kleidung oder dergleichen. Langes Haar muss zusammengebunden werden.
Sonst werden Sie eventuell vom Gerät mitgerissen, wobei Verletzungsgefahr besteht.



Arbeiten Sie nur in sauberen und hellen Räumen.
Bei Verwendung des Geräts an dunklen bzw. unaufgeräumten Orten besteht Verletzungsgefahr, weil Sie straucheln und eventuell vom Gerät verletzt werden können.



Stellen Sie sich niemals auf das Gerät und lehnen Sie sich niemals daran.
Dieses Gerät ist dafür nicht ausgelegt. Wenn Sie auf das Gerät steigen oder sich daran lehnen, können bestimmte Teile verrutschen. Außerdem kann das Gerät dann umkippen und Verletzungen verursachen.



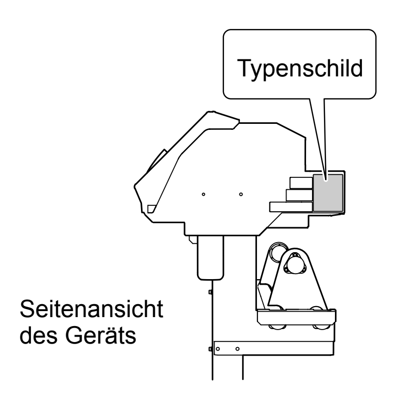
Vorsicht: Schneidewerkzeug.
Dieses Gerät enthält ein Werkzeug. Seien Sie vorsichtig, damit Sie sich nicht verletzen.

⚠ Kurzschluss-, Stromschlag- und Feuergefahr

⚠ WARNUNG

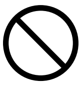


Verbinden Sie das Gerät nur mit einer Steckdose, welche die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.
Eine falsche Netzspannung bzw. eine ungenügende Strommenge können einen Brand oder einen Stromschlag verursachen.



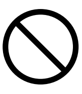


Verwenden Sie das Gerät nie im Freien bzw. an extrem feuchten Orten. Außerdem darf es niemals Regen, einem Wasserstrahl usw. ausgesetzt werden. Berühren Sie das Gerät nie mit feuchten Händen.
Das kann zu einem Stromschlag oder Brand führen.



Verhindern Sie, dass Gegenstände wie Nadeln, Münzen, Streichhölzer usw. ins Geräteinnere gelangen. Außerdem dürfen keine Flüssigkeiten ins Geräteinnere tropfen.
Münzen, Streichhölzer, Getränke usw., die über die Lüftungsschlitze ins Geräteinnere gelangen, können einen Brand oder einen Kurzschluss verursachen. Lösen Sie dann sofort den Netzanschluss und wenden Sie sich an eine anerkannte Roland DG-Kundendienststelle.

⚠ WARNUNG



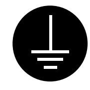
Stellen Sie niemals brennbare Gegenstände in die Nähe des Geräts. Verwenden Sie niemals feuergefährliche Sprays in der Nähe des Geräts. Betreiben Sie das Gerät nie an Orten, wo sich Gase ansammeln können.
Sonst besteht Brand- oder sogar Explosionsgefahr.



Behandeln Sie das Netzkabel und die verwendete Steckdose mit der gebührenden Umsicht. Wenn eines von beiden beschädigt ist, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen.
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag erleiden bzw. einen Brand verursachen.



Verbinden Sie das Gerät nur mit einem Verlängerungskabel, das die auf dem Typenschild erwähnten Anforderungen erfüllt.
Außerdem dürfen Sie dort keine anderen Geräte mit hohem Stromverbrauch anschließen, weil sonst Brandgefahr besteht.



Das Gerät muss geerdet werden.
Nur so ist nämlich sichergestellt, dass es bei Funktionsstörungen nicht zu einem Brand kommen kann.

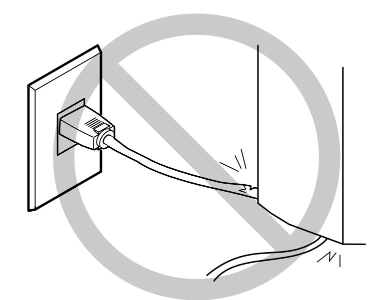


Stellen Sie das Gerät so auf, dass Sie das Netzkabel sofort ziehen können.
Im Notfall müssen Sie nämlich so schnell wie möglich den Netzanschluss lösen. Stellen Sie das Gerät immer in die unmittelbare Nähe der verwendeten Steckdose. Lassen Sie aber so viel Freiraum, dass das Netzkabel im Notfall sofort gelöst werden kann.

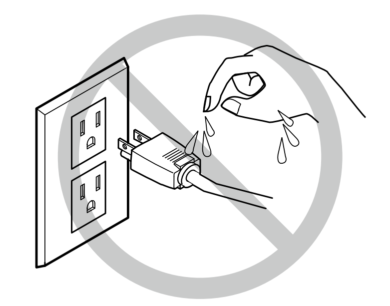


Wenn Sie etwas Abnormales (Rauch, Funken, Brandgeruch, starken Lärm usw.) an Ihrem Gerät bemerken, müssen Sie sofort den Netzanschluss lösen. Verwenden Sie niemals sichtlich oder nachweislich beschädigte Kabel usw.
Sonst könnten Sie nämlich einen Stromschlag oder Verletzung erleiden bzw. einen Brand verursachen. Wenden Sie sich dann sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

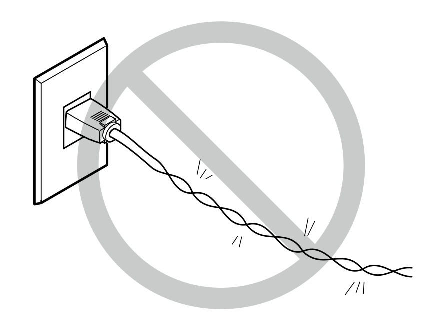
⚠ Wichtige Hinweise zum Netzkabel, dem Stecker und der Steckdose



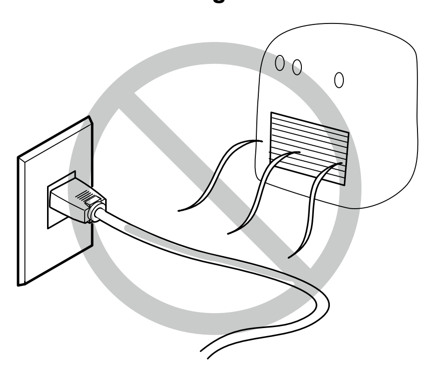
Stellen Sie niemals Gegenstände auf das Kabel und verhindern Sie, dass es beschädigt wird.



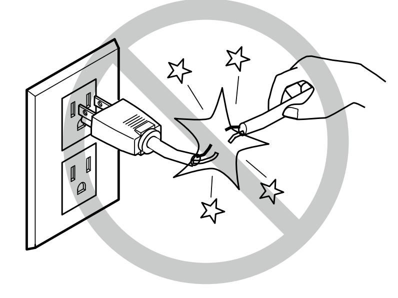
Vermeiden Sie jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit.



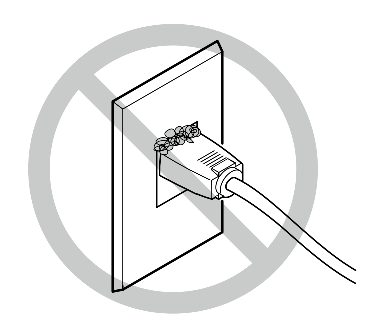
Üben Sie beim Aufwickeln und Verlegen des Kabels niemals Gewalt aus.



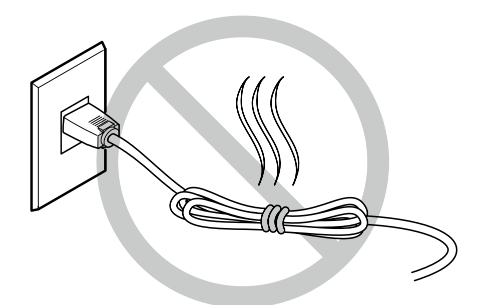
Niemals erhitzen.



Ziehen Sie niemals mit Gewalt am Kabel.



Staub kann einen Brand verursachen.



Rollen bzw. binden Sie das Netzkabel niemals zusammen.



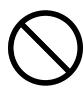


⚠ Tinte, Reinigungsflüssigkeit und Abfallgemische sind leicht entzündbar und giftig.

⚠ WARNUNG



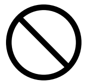
Vermeiden Sie offene Feuerherde in unmittelbarer Nähe des Geräts.
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen.



Stellen Sie Tinte, Wartungsflüssigkeit und Alttinte niemals an einen der folgenden Orte:

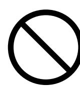
- In der Nähe eines offenen Feuers.
- Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
- In der Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosives Material.
- Orte, wo oft Kinder spielen.

Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.



Legen Sie eine Tintenpatrone niemals in die Nähe eines Feuerherds.
Sonst könnte sie nämlich anfangen zu lecken, was schnell zu einem Brand führen kann.

⚠ WARNUNG

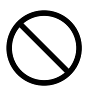


Verschlucken Sie niemals Tinte, Reinigungsflüssigkeit oder Tintenabfälle und atmen Sie nie die freigesetzten Dämpfe ein. Vermeiden Sie außerdem jeglichen Kontakt dieser Flüssigkeiten mit den Augen und der Haut.
Das ist nämlich gesundheitsschädlich.

⚠ VORSICHT



Sorgen Sie für eine ausreichende Lüftung am Aufstellungsort.
Eine unzureichende Frischluftzufuhr ist auf die Dauer gesundheitsschädlich und kann wegen der sich ansammelnden Gase zu einem Brand führen.



Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.
Sonst könnte nämlich Tinte auslaufen.

⚠ Falls Sie Tinte verschlucken oder Übelkeit verspüren

- Wenn Ihnen Tinte in die Augen spritzt, müssen Sie sie sofort 15 Minuten lang mit Wasser spülen. Bei anhaltenden Beschwerden wenden Sie sich bitte an einen Arzt.
- Spritzer auf der Haut müssen mit Wasser und Seife entfernt werden. Wenden Sie sich bei Reizungen und Entzündungen so schnell wie möglich an einen Arzt.
- Nach Verschlucken keinesfalls Erbrechen herbeiführen, sondern sofort ärztliche Hilfe suchen. Bei erzwungenem Erbrechen besteht Erstickungsgefahr.
- Wenn das Einatmen von Dämpfen zu Übelkeit oder Atembeschwerden führt, müssen Sie die betroffene Person sofort an einen gut belüfteten Ort oder an die frische Luft bringen. Verständigen Sie bei anhaltenden Beschwerden umgehend einen Arzt.

⚠ Dieses Gerät wiegt 200kg. Das Material wiegt 40kg.

⚠ WARNUNG



Stellen Sie das Gerät auf eine stabile, ebene Oberfläche, die das Gewicht des Geräts aushält.
Dieses Gerät kann insgesamt bis zu 200kg wiegen. Wenn Sie das Gerät an einem ungeeigneten Ort aufstellen, kann es schwere Unfälle verursachen, weil es umkippen, hinfallen oder einbrechen könnte.



Für das Auspacken und die Aufstellung dieses Geräts sind mindestens 6 Personen erforderlich.
Beim Aufstellen des Geräts mit weniger Personen besteht Verletzungsgefahr. Lassen Sie es niemals fallen, weil sonst Verletzungsgefahr besteht.

⚠ WARNUNG



Vergessen Sie nicht die Rollenbremsen zu aktivieren.
Wenn das Gerät umzufallen droht, dürfen Sie es auf keinen Fall aufhalten. Es ist nämlich so schwer, dass Sie sich beim Rettungsversuch schwer verletzen könnten.



Lagern Sie Rollenmaterial immer so, dass es nicht ins Rollen kommen, umkippen oder umfallen kann.
Materialrollen können schwere Verletzungen verursachen und Sie eventuell einklemmen.



Materialrollen müssen jederzeit von mindestens zwei Personen gehandhabt werden. Sorgen Sie dafür, dass eine Rolle während des Transports usw. nicht fallen kann.
Bedenken Sie, dass Materialrollen so schwer sein können, dass man sich beim Versuch, sie hochzuheben, verletzen kann.

⚠ Feuer-, Brand- und Vergiftungsgefahr

⚠ WARNUNG



Vorsicht: Hohe Temperaturen
Die Trockenheizung und andere Gerätepartien werden ausgesprochen heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.



Solange Sie nichts drucken, müssen Sie das Gerät ausschalten oder das Material entnehmen.
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

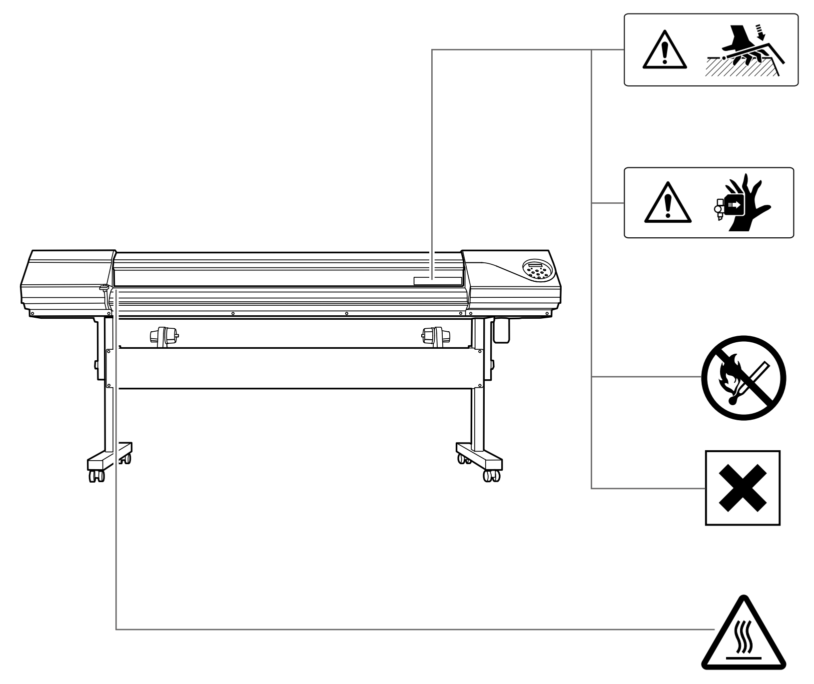
⚠ WARNUNG



Verwenden Sie niemals Material, das nicht wärmebeständig ist.
Das kann zu einem Brand oder der Freisetzung giftiger Gase führen. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

⚠ Warnhinweise

Gefährliche Bereiche des Geräts sind mit Warnhinweisen gekennzeichnet. Die Bedeutung dieser Hinweisschilder wird unten erläutert. Beachten Sie alle Warnhinweise. Entfernen Sie diese Schilder niemals und sorgen Sie dafür, dass sie jederzeit lesbar sind.



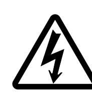
Vorsicht: Achten Sie auf Ihre Finger
Achten Sie beim Einlegen des Materials oder beim Schließen der Haube darauf, dass Sie sich nicht die Finger einklemmen.

Vorsicht: Die Druckköpfe bewegen sich
Die Druckköpfe unter der Haube bewegen sich mit hoher Geschwindigkeit und können zur Gefahr werden. Halten Sie also niemals eine Hand oder einen Finger in eine Öffnung.

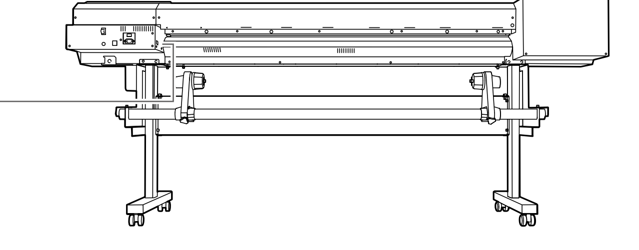
Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.

Tinte ist giftig.
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.

Vorsicht: Hohe Temperatur
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

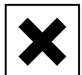


Vorsicht: Hochspannung
Bei Entfernen der Blende besteht auf Grund einer hohen Spannung Stromschlaggefahr.

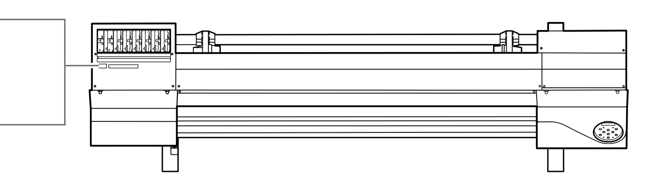




Leicht entzündbar
Die Tinte und Abfallflüssigkeit können Feuer fangen. Meiden Sie die Nähe von offenem Feuer.



Tinte ist giftig.
Tinte und Tintenreste sind giftig. Sorgen Sie dafür, dass niemals Tintenspritzer auf Ihre Haut gelangen. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Orten.



Wichtige Betriebshinweise

Dies ist ein Präzisionsgerät. Um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten, müssen Sie folgende Punkte beachten. Sonst kann es zu einem Leistungsabfall, Fehlfunktionen und/oder schweren Schäden am Gerät kommen.

Druckereinheit

Dies ist ein Präzisionsgerät.

- **Gehen Sie umsichtig damit um und sorgen Sie dafür, dass es niemals starken Erschütterungen ausgesetzt wird.**
- **Berühren Sie die Bereiche unter der Haube, die Tintenpatronenfächer oder andere Partien innerhalb des Geräts so selten wie möglich.**

Stellen Sie das Gerät an einem geeigneten Ort auf.

- **Betreiben Sie das Gerät nur an Orten, wo sich die Temperatur und Luftfeuchtigkeit im vorgeschriebenen Bereich befinden.**
- **Stellen Sie das Gerät an einem erschütterungsfreien und stabilen Ort auf, wo eine problemlose Bedienung gewährleistet ist.**

Die Druckköpfe sind sehr empfindlich.

- **Berühren Sie sie so selten wie möglich und sorgen Sie dafür, dass sie vom Material nicht verkratzt werden, weil sie sonst beschädigt werden.**
- **Die Druckköpfe dürfen niemals austrocknen. Das Gerät bietet zwar eine Funktion, die das Austrocknen verhindert, allerdings wird sie bei einer unsachgemäßen Bedienung wirkungslos. Befolgen Sie alle Anweisungen in dieser Anleitung.**
- **Lassen Sie ein Patronenfach niemals längere Zeit leer. Sonst bildet die zurückgebliebene Tinte Klumpen, welche die Druckköpfe verstopfen.**
- **Druckköpfe sind Verschleißteile. Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz.**

Das Gerät wird heiß.

- **Versperren Sie die Lüftungsschlitze niemals mit einem Tuch, Klebeband usw.**

Tintenpatronen

Es gibt unterschiedliche Tintentypen.

- **Verwenden Sie nur Patronen, die von diesem Gerät unterstützt werden. Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von Roland DG Corp.**

Setzen Sie Patronen nie starken Erschütterungen aus und versuchen Sie nie, sie zu öffnen.

- **Lassen Sie sie niemals hinfallen und schütteln Sie sie nur so stark wie notwendig. Sonst könnte nämlich der interne Beutel reißen, was zum Auslaufen der Tinte führt.**
- **Versuchen Sie niemals, eine Tintenpatrone zu öffnen.**
- **Versuchen Sie nie Tinte nachzufüllen.**
- **Waschen Sie Tintenspritzer immer sofort aus. Nach einer Weile können Tintenflecke nämlich kaum noch entfernt werden.**

Lagerung

- **Lagern Sie neue Patronen an einem gut belüfteten Ort bei Temperaturen zwischen –20 und 40°C.**

Kapitel 2 Grundlegende Bedienung

2

Vorbereiten des Materials 24

Materialtypen 24

Verwendbares Material 25

Einschalten 26

Die Energiesparfunktion (‘Sleep’) 26

Einziehen von Material...27

Einziehen von Rollenmaterial 27

Einziehen von Bogenmaterial 42

Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’)...36

Materialeinstellungen...38

Über das ‘Media Setting’-Menü 38

Materialeinstellungen (‘Media Setting’-Menü) 38

Ausgabe..49

Einstellen des Druckursprungs...49

Drucktest und Reinigung 50

Wichtige Hinweise zum Ausschneiden 51

Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks........................52

Vor der Datenübertragung des Computers...............................54

Starten des Auftrags 55

Unter- oder Abbrechen eines Vorgangs 56

Abtrennen des Materials...56

Ausschalten des Geräts..58

Vorbereiten des Materials

Materialtypen

In dieser Bedienungsanleitung wollen wir das für die Ausgabe benötigte Papier das “Material” nennen. Dieses Gerät erlaubt die Verwendung folgender Materialtypen.

- ➢Rollenmaterial: Material, das um einen Kartonkern gewickelt ist
- ➢Bogenmaterial: Vorgeschnittenes Material, meistens in Standardgrößen.

2

Je nach dem Anwendungszweck der Druckobjekte können Sie sich für unterschiedliche Materialsorten entscheiden. Bitte erkundigen Sie sich bei den Materialherstellern nach den Vorzügen und Eigenschaften der einzelnen Sorten. Bei Bedarf können Sie auf folgender Webpage Material bestellen.
http://www.rolanddg.com/

Verwendbares Material

Mit diesem Gerät können zwar mit vielen, aber nicht allen Materialsorten attraktive Ergebnisse erzielt werden. Bevor Sie sich für einen Materialtyp entscheiden, sollten Sie einen Drucktest durchführen, um sicherzustellen, dass die Qualität Ihren Erwartungen entspricht.

Größe

Breite (für Rollen- und Bogenmaterial)

210~1625mm (8.3 to 64”)

A) Durchtrennbare Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

0,08mm~0,22mm (je nach Materialbeschaffenheit)

B) Maximale Materialstärke (für Rollen- und Bogenmaterial)

Beim Drucken: 1,0mm
Beim Schneiden: 0,4mm

Rollendurchmesser außen

210mm

Rollenkerndurchmesser

76,2mm (3”) oder 50,8mm (2”)

Anmerkung: Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2” benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Händler oder direkt bei uns.

Rollengewicht

40kg

Anmerkung: Bei Verwendung des Aufrollsystems müssen Sie beachten, für welche Materialtypen es sich eignet.

Andere Bedingungen

Folgendes Material darf nicht verwendet werden.

- Material, dessen Ende mit dem Pappkern verklebt ist.
- Stark welliges Material oder Material, das sich sofort wieder aufrollt.
- Material, das die Heiztemperaturen nicht aushält.
- Material, dessen Rollenkern geknickt oder gebrochen ist.
- Material, das sich unter dem eigenen Gewicht verbiegt.
- Material auf einer durchhängenden Rolle
- Material, das ungleichmäßig aufgerollt wird

Einschalten

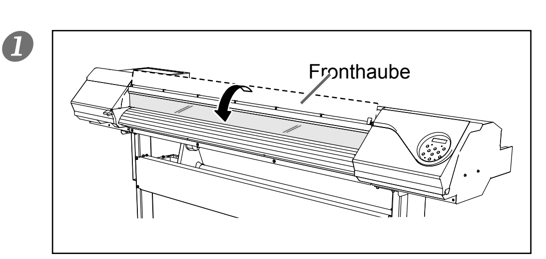
Einschalten des Geräts

⚠**WARNUNG** **Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.**
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

2

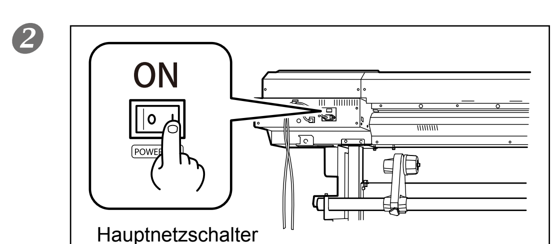
Arbeitsweise

❶



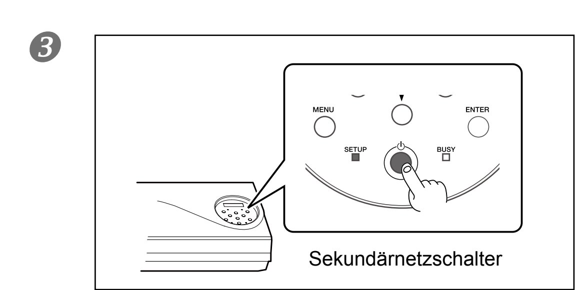
Schließen Sie die Fronthaube.

❷



Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter.

❸



Drücken Sie den Sekundärnetzschalter.
Anmerkung: In der Installationsanleitung wird erklärt, wie man Tintenpatronen einsetzt und die Display-Sprache wählt.

Die Energiesparfunktion (‘Sleep’)

Das Gerät bietet einen Energiesparmodus und “schlummert” bei längerer Inaktivität ein. Laut Vorgabe wird dieser Schlummerstand nach 30 Minuten aktiviert. Im Bereitschaftszustand blinkt die Sekundärnetzdiode langsam. Um das Gerät wieder zu “wecken”, brauchen Sie nur eine Taste zu drücken oder die Datenübertragung des Computers zu starten (sofern sich bereits Material im Gerät befindet).
Die Einstellungen des Schlummermodus’ können geändert werden. Um den Stromverbrauch zu optimieren und Überhitzung vorzubeugen, sollten Sie die Energiesparfunktion niemals deaktivieren und als Intervall eventuell sogar weniger als 30 Minuten wählen.

☞ “Programmieren der Schlummerfunktion (‘Sleep’)”, S. 130, “Deaktivieren der Energiesparfunktion (‘Sleep’)”, S. 131

Einziehen von Material

Einziehen von Rollenmaterial

⚠**VORSICHT** **Rollenmaterial muss immer ordnungsgemäß geladen werden.**
Sonst könnte die Rolle nämlich fallen und schwere Verletzungen verursachen.

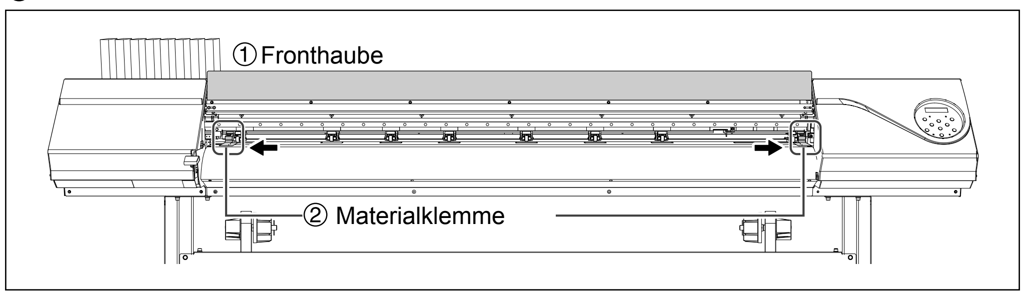
⚠**VORSICHT** **Eine Materialrolle wiegt ±40kg. Seien Sie vorsichtig, um Verletzungen zu vermeiden.**

⚠**VORSICHT** **Laden Sie niemals Materialrollen mit einem Gewicht von mehr als 40kg.**
Das Gerät ist nicht für solch schwere Rollen ausgelegt und könnte umkippen. Andererseits könnte die Rolle auf den Boden fallen.

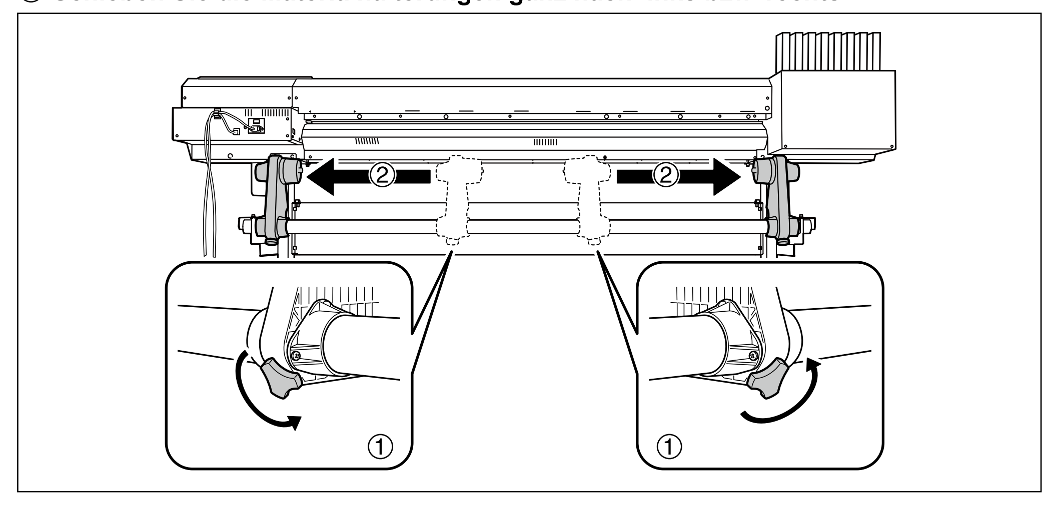
1. Installieren Sie das Material auf der Materialhalterung.

Anmerkung: Die Materialhalterung für dieses Gerät eignet sich nur für Rollen mit einem Kerndurchmesser von 3". Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2" benötigen Sie optionale Rollenflansche. Diese finden Sie bei Ihrem Händler oder direkt bei uns.

❶ **① Öffnen Sie die Fronthaube.**
② Schieben Sie die Materialklemmen nach links bzw. rechts.



❷ **① Lösen Sie die Halterungsschrauben der Materialhalterung.**
② Schieben Sie die Materialhalterungen ganz nach links bzw. rechts.

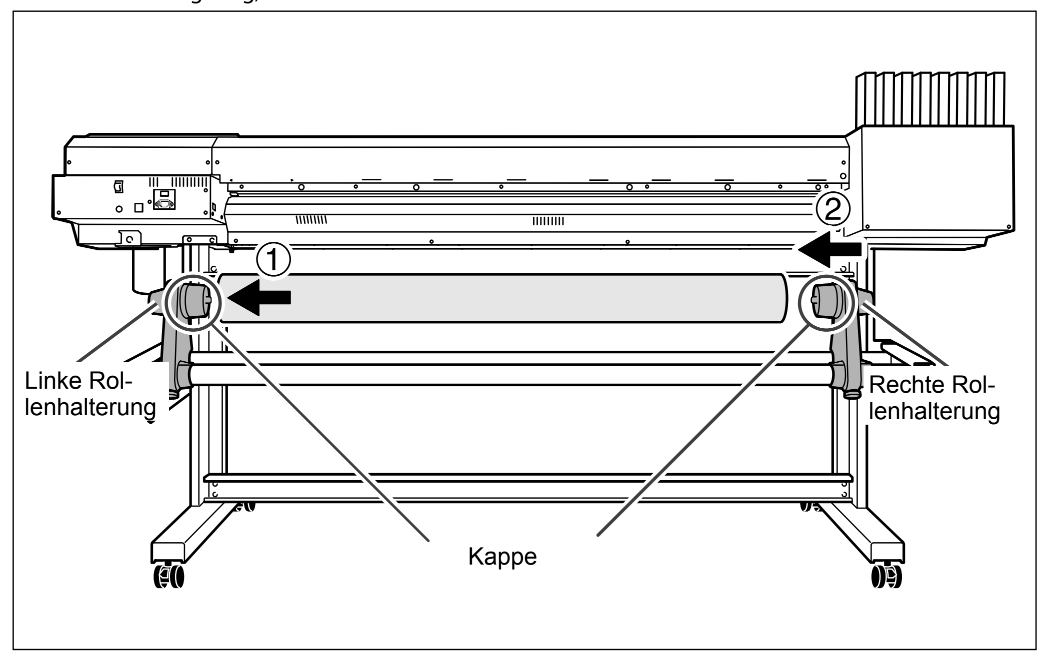


3 ① **Schieben Sie den Rollenkern bis zur Kappe der linken Materialhalterung.**

Arretieren Sie die Materialhalterung noch nicht.

② **Verschieben Sie die rechte Materialhalterung und drücken Sie den Materialflansch in den Rollenkern.**

Drücken Sie stark genug, damit sich das Material nicht lösen kann.



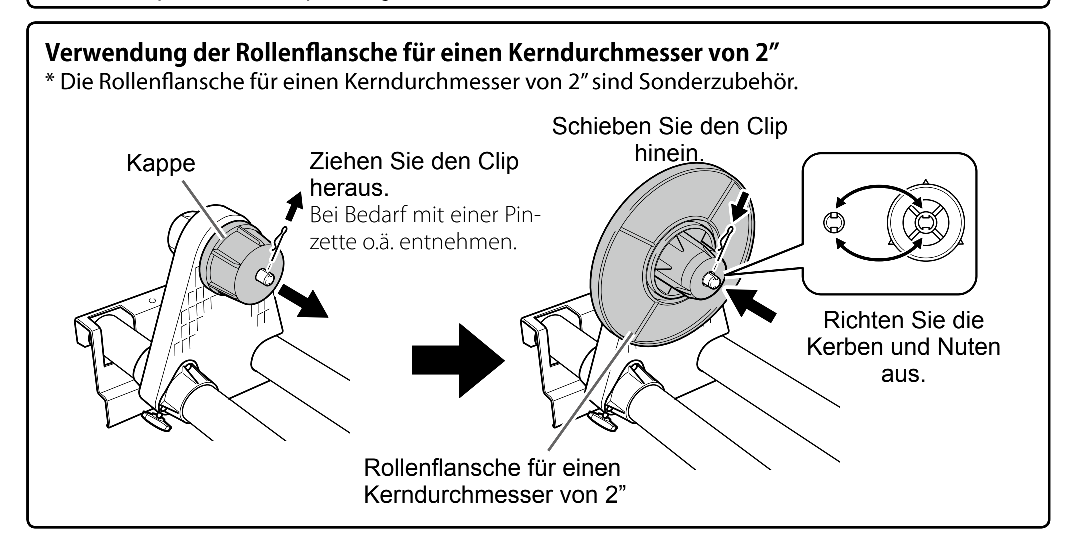
WICHTIG!

Die Installation muss den Anweisungen entsprechend erfolgen.

Laden Sie das Material, während sich die linke Halterung in der Nähe des linken Rands befindet (siehe die Abbildung). Arretieren Sie die Materialhalterung niemals, ohne vorher Material zu laden. Wenn Sie die hier beschriebenen Arbeitsschritte nicht befolgen, können kein ordnungsgemäßer Materialtransport und keine optimale Druckqualität gewährleistet werden.

Verwendung der Rollenflansche für einen Kerndurchmesser von 2”

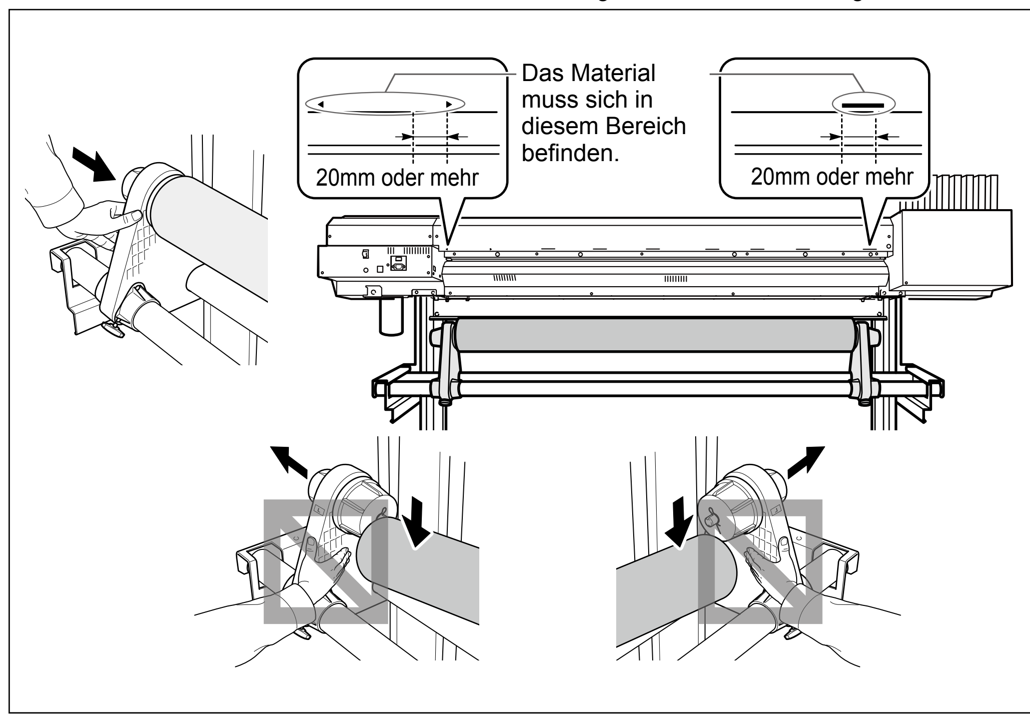
* Die Rollenflansche für einen Kerndurchmesser von 2” sind Sonderzubehör.



❹ Halten Sie die linke Materialhalterung an der Außenseite fest, während Sie das Material so anordnen, dass sich sein linker und rechter Rand über den Rastermarkierungen befinden.

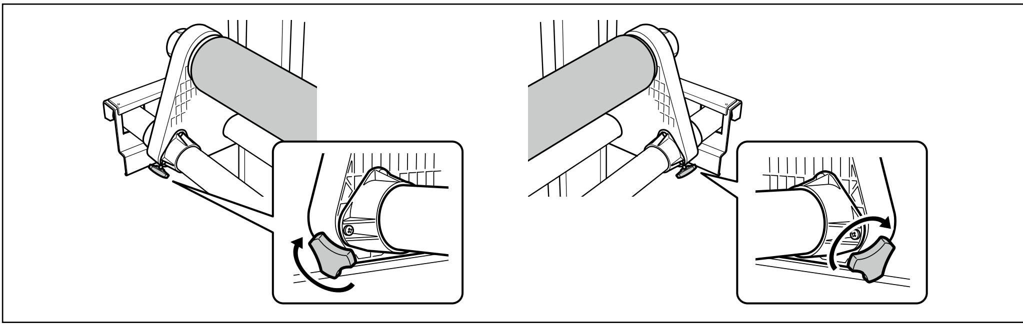
Halten Sie beim Verschieben des Materials immer sowohl die linke als auch die rechte Halterung an der Außenseite fest. Halten Sie während dieses Vorgangs niemals das Material selbst fest.

⚠VORSICHT **Halten Sie für diesen Arbeitsschritt ausschließlich die gezeigte Stelle fest.**
Das Material könnte aus der Halterung rutschen und Verletzungen verursachen.



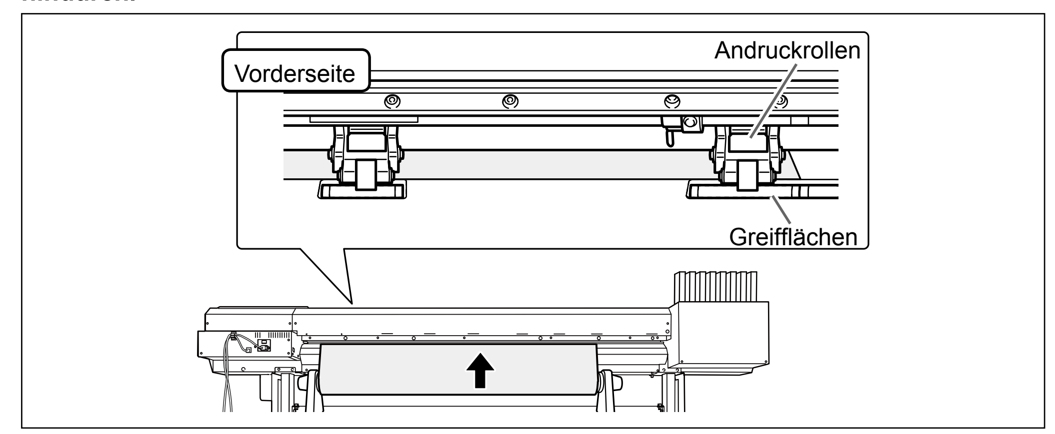
WICHTIG!
Hier müssen Sie die Positionen für den linken und rechten Materialrand wählen.
Wenn sich der linke und rechte Materialrand beim Absenken der Andruckrollen an ungeeigneten Stellen befinden, müssen Sie diesen Schritt wiederholen. Wenn Sie beim Verschieben des Materials die Rolle festhalten, erfolgt der Materialtransport hinterher eventuell schief.

❺ Drehen Sie die Klemmschrauben der Materialhalterung leicht fest.

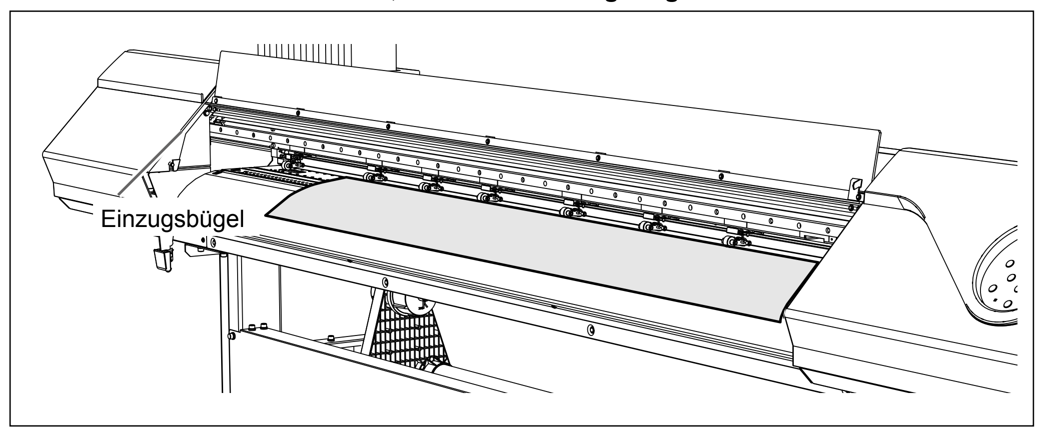


2. Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.

❶ **Schieben Sie den vorderen Materialrand zwischen den Greifflächen und Andruckrollen hindurch.**

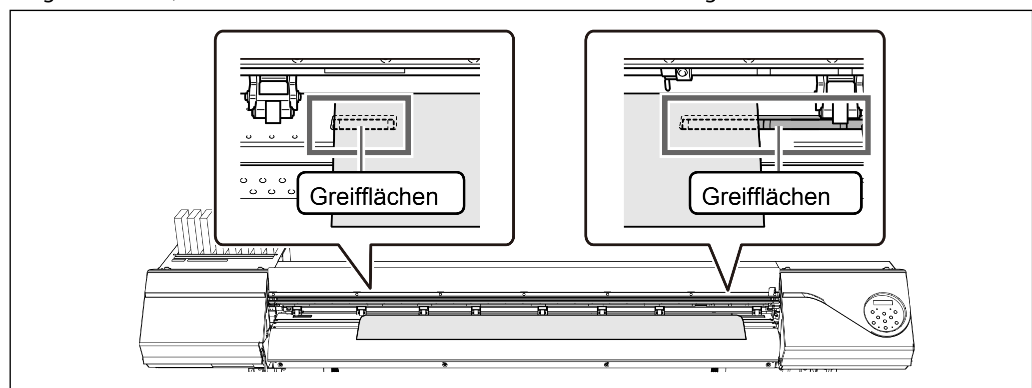


❷ **Ziehen Sie das Material so weit, bis es den Einzugsbügel bedeckt.**



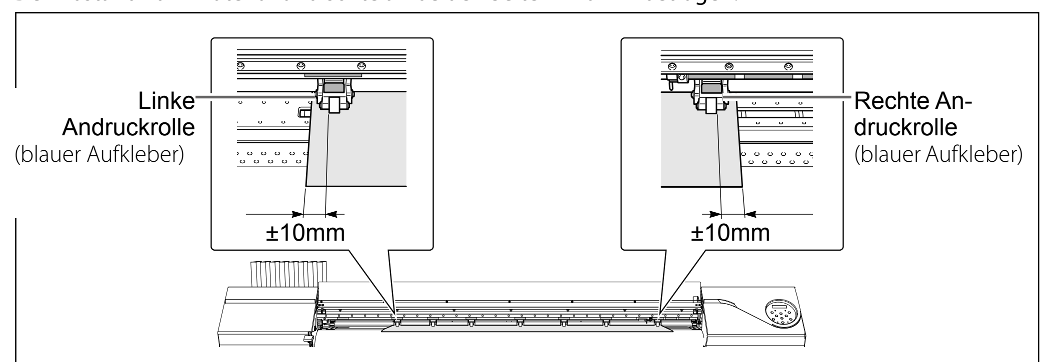
❸ **Überprüfen Sie, ob sich der linke und rechte Materialrand über einer Greiffläche befinden.**

Sorgen Sie dafür, dass sich der rechte Materialrand auf der Greiffläche ganz rechts befindet.



4 Die linke und rechte Andruckrolle (siehe die blauen Aufkleber) müssen sich so nahe wie möglich an den Materialrändern befinden.

Der Abstand zum Materialrand sollte an beiden Seiten ±10mm betragen.

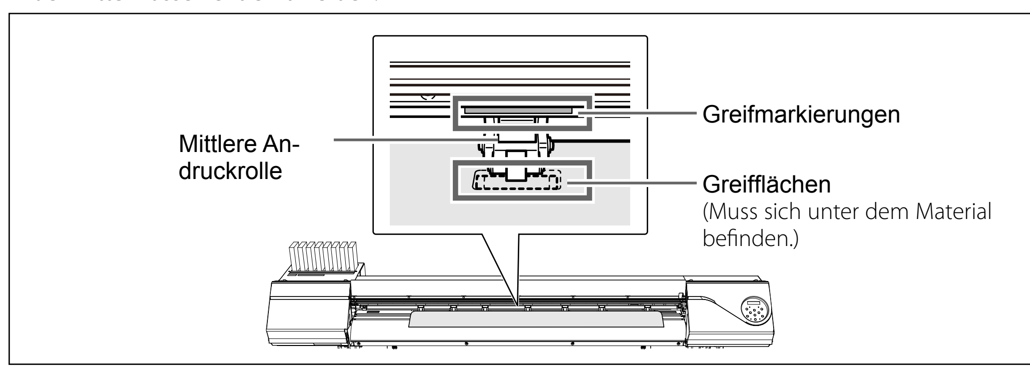


WICHTIG!

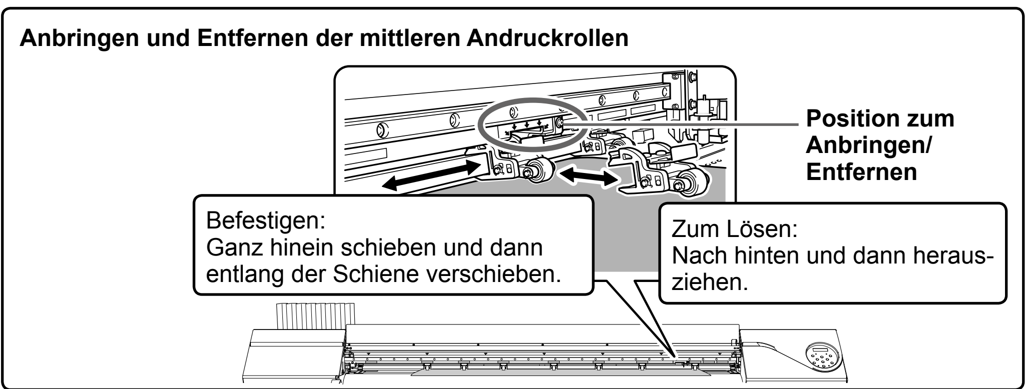
Wenn Sie die Materialposition noch korrigieren möchten, müssen Sie zu Schritt 1 zurückkehren und [1.4] wiederholen. Wenn Sie beim Verschieben des Materials die Rolle festhalten, erfolgt der Materialtransport hinterher eventuell schief.

5 Schieben Sie die Andruckrollen zu Positionen oberhalb der vom Material bedeckten Greifflächen.

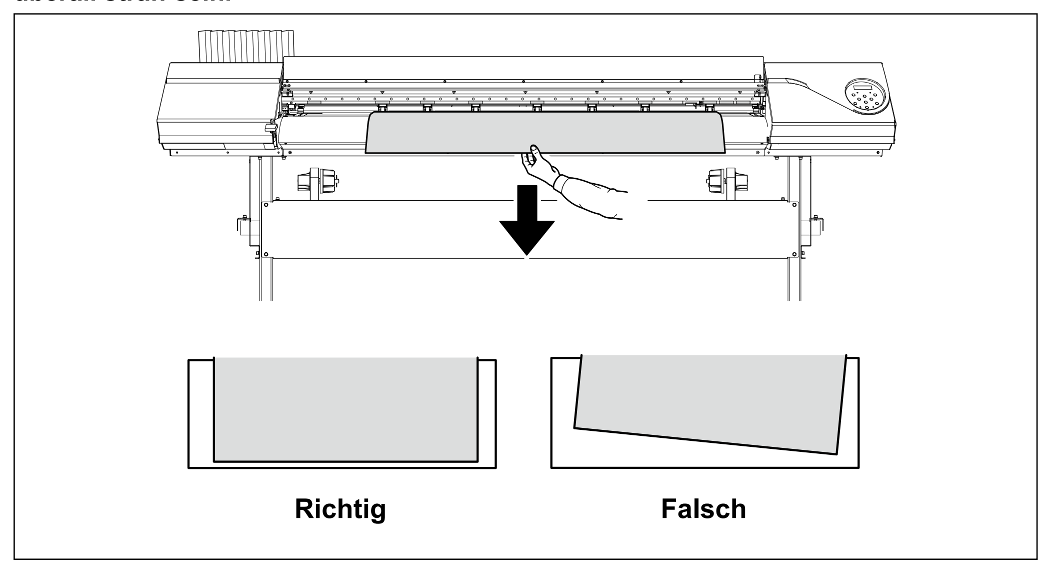
Die Positionen der Greifflächen werden von Markierungen angezeigt. Die übrig bleibenden Andruckrollen in der Mitte müssen entfernt werden.



Anbringen und Entfernen der mittleren Andruckrollen

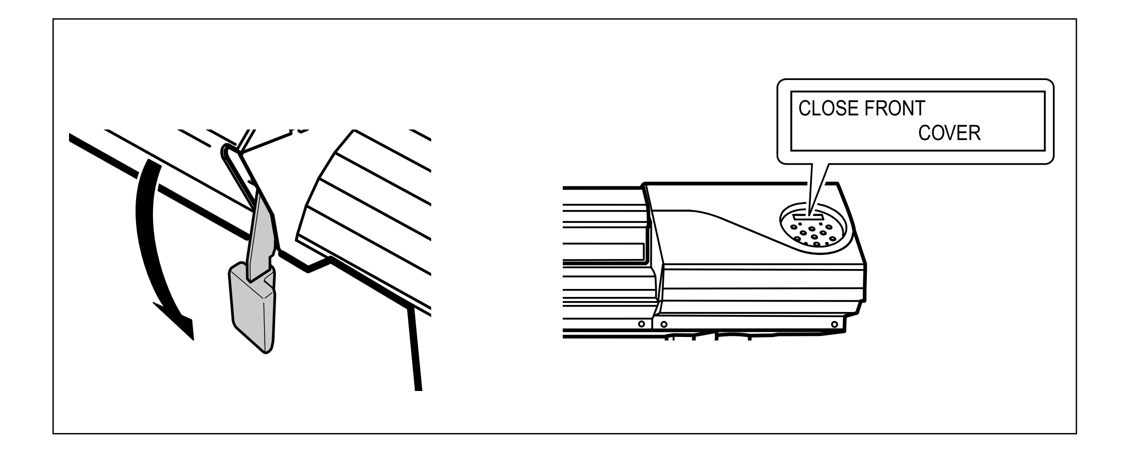


6 **Halten Sie das Material in der Mitte fest und ziehen Sie es gerade heraus. Es muss überall straff sein.**



7 **Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.**

SETUP beginnt zu blinken und das Display zeigt folgende Meldung an.

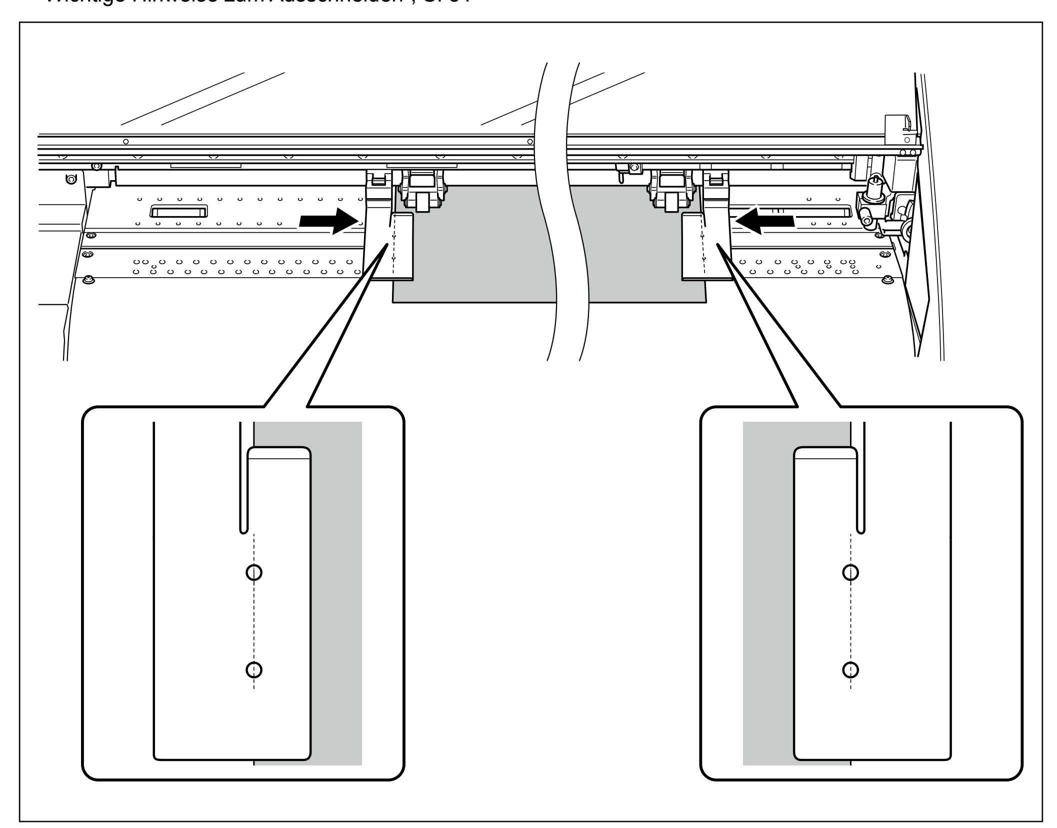


3. Sichern Sie die Materialränder mit Hilfe der Materialklemmen.

❶ **① Ordnen Sie die linke und rechte Materialklemme über dem jeweiligen Materialrand an.**
② Der linke und rechte Materialrand müssen sich in der Mitte der Bohrungen befinden.

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.

☞ "Wichtige Hinweise zum Ausschneiden", S. 51



❷ **Schließen Sie die Fronthaube.**

Wenn Sie die Fronthaube schließen, bewegt sich der Druckkopfwagen und misst die Materialbreite. Diese automatischen Arbeitsschritte nennt man die "Initialisierung". Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet SETUP konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an. Damit ist das Material einsatzbereit.

WICHTIG! Lassen Sie die Materialrolle nie unnötig im Gerät liegen.

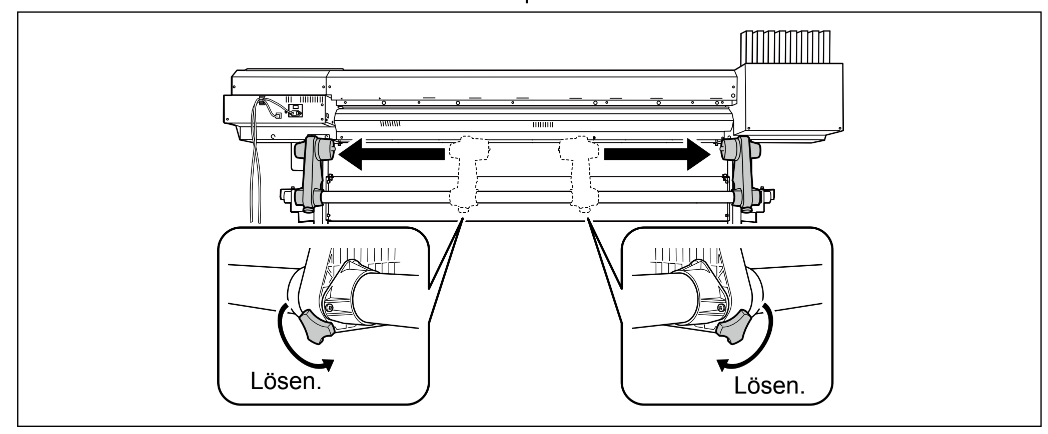
Wenn die Materialrolle längere Zeit unbenutzt im Gerät verbleibt, kann sie in der Mitte einknicken. Das beeinträchtigt die Druckqualität und kann sogar zu Motorfehlern führen. Solange Sie nichts drucken, darf sich keine Materialrolle im Gerät befinden.

Einziehen von Bogenmaterial

Arbeitsweise

❶ **Schieben Sie die Materialhalterungen nach links bzw. rechts.**

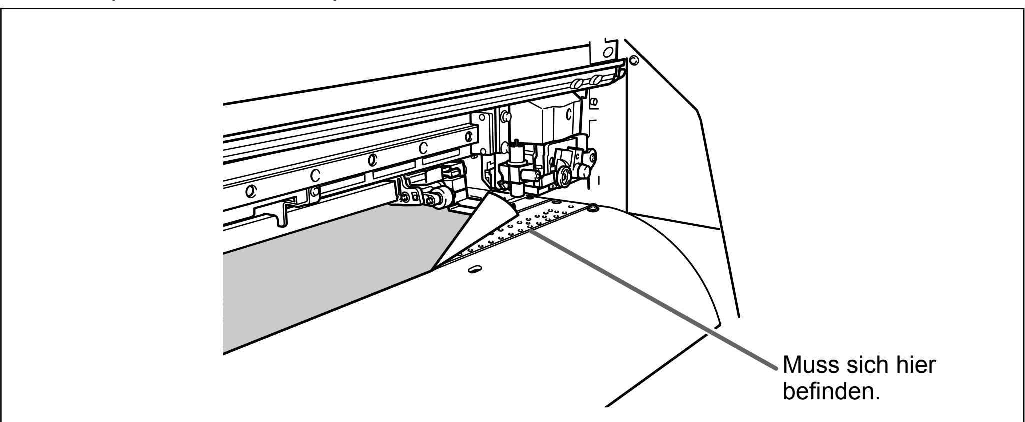
Schieben Sie sie zu einer Position, wo sie das Material nicht behindern können, wenn es an der Rückseite etwas heraushängt. Wenn sie den Materialtransport behindern, müssen Sie sie mitsamt dem Bügel entfernen. Weitere Hinweise hierzu finden Sie im "Setup Guide".



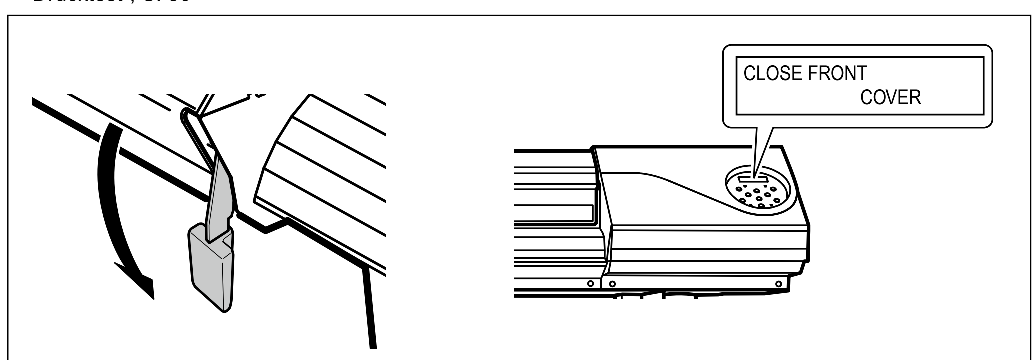
❷ **Schieben Sie das Material in den Drucker und arretieren Sie anschließend die Materialhalterungen.**

☞ Siehe (2.1~5) unter "Einziehen von Rollenmaterial", S. 27.

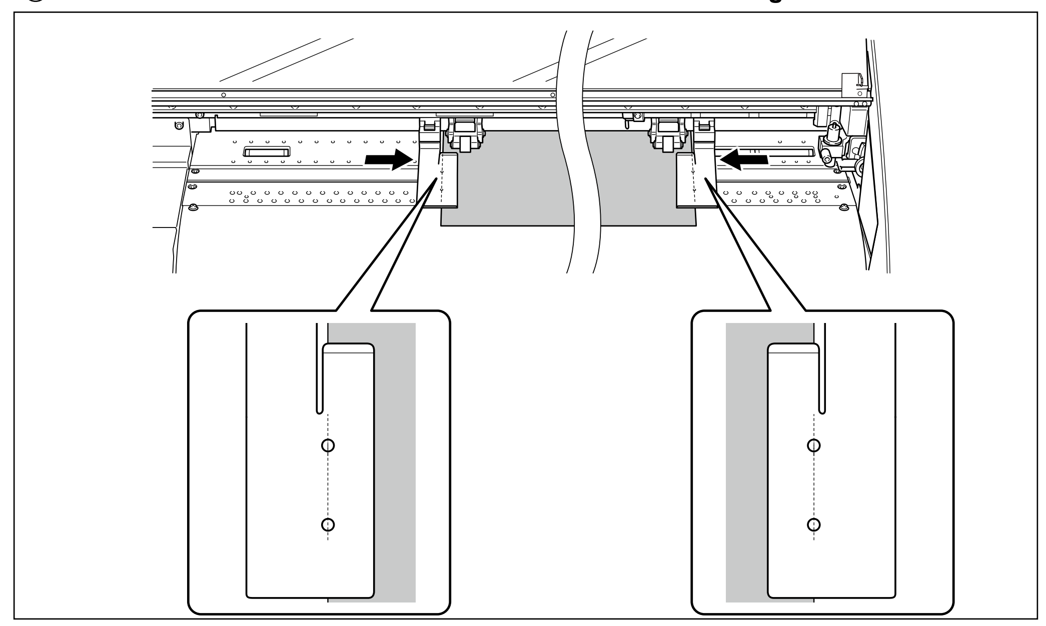
❸ **Sorgen Sie dafür, dass sich die Materialvorderseite an der nachstehend gezeigten Position (Gerätevorderseite) befindet.**



❹ **Senken Sie den Einzugshebel wieder ab, um das Material festzuklemmen.**
SETUP beginnt zu blinken und das Display zeigt folgende Meldung an.
Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.
☞ "Drucktest", S. 50



❺ **① Ordnen Sie die linke und rechte Materialklemme über dem jeweiligen Materialrand an.**
② Der linke Materialrand müssen sich in der Mitte der Bohrungen befinden.



❻ **Schließen Sie die Fronthaube.**
Wenn Sie die Fronthaube schließen, bewegt sich der Druckkopfwagen und misst die Materialbreite. Diese automatischen Arbeitsschritte nennt man die "Initialisierung". Sobald sich das Gerät initialisiert hat, leuchtet SETUP konstant und das Display zeigt die ermittelte Druckbreite an. Damit ist das Material einsatzbereit.

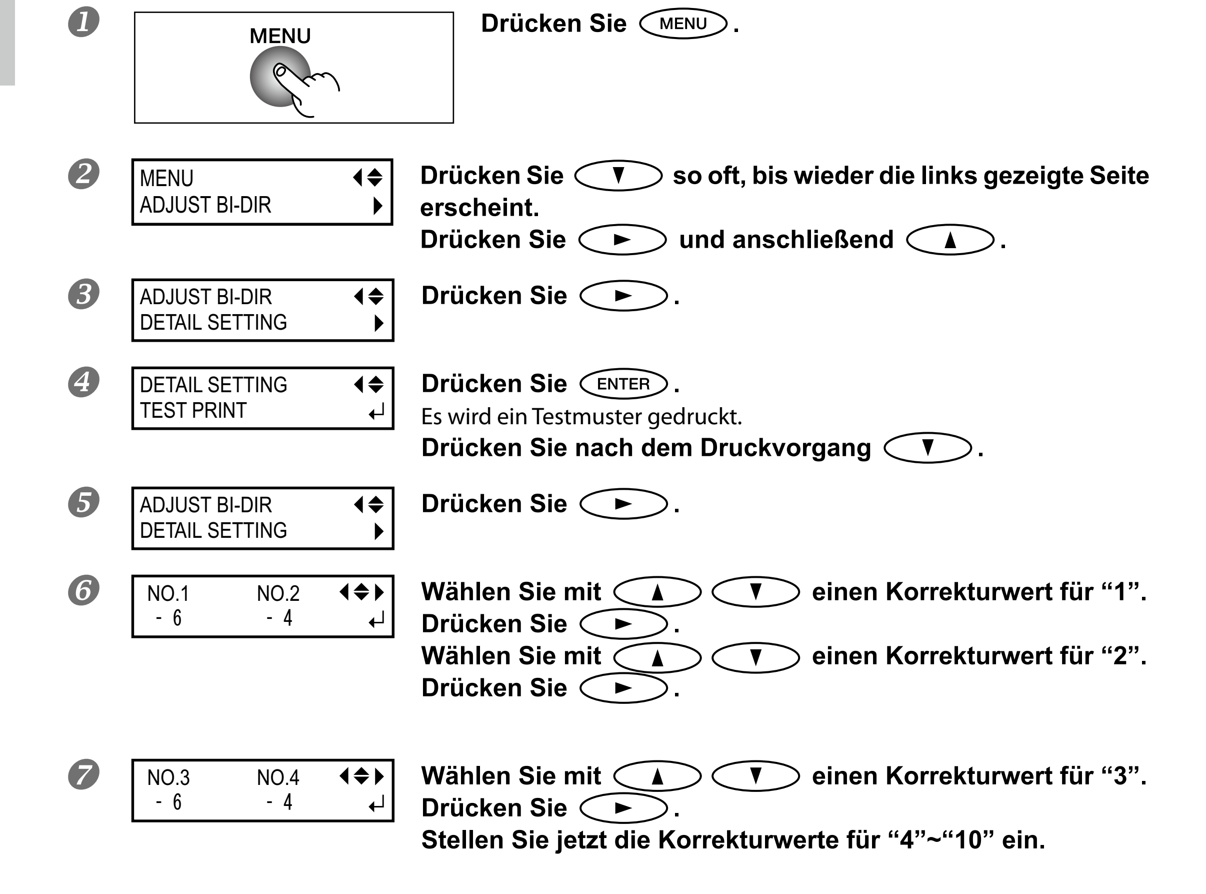
2

Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’)

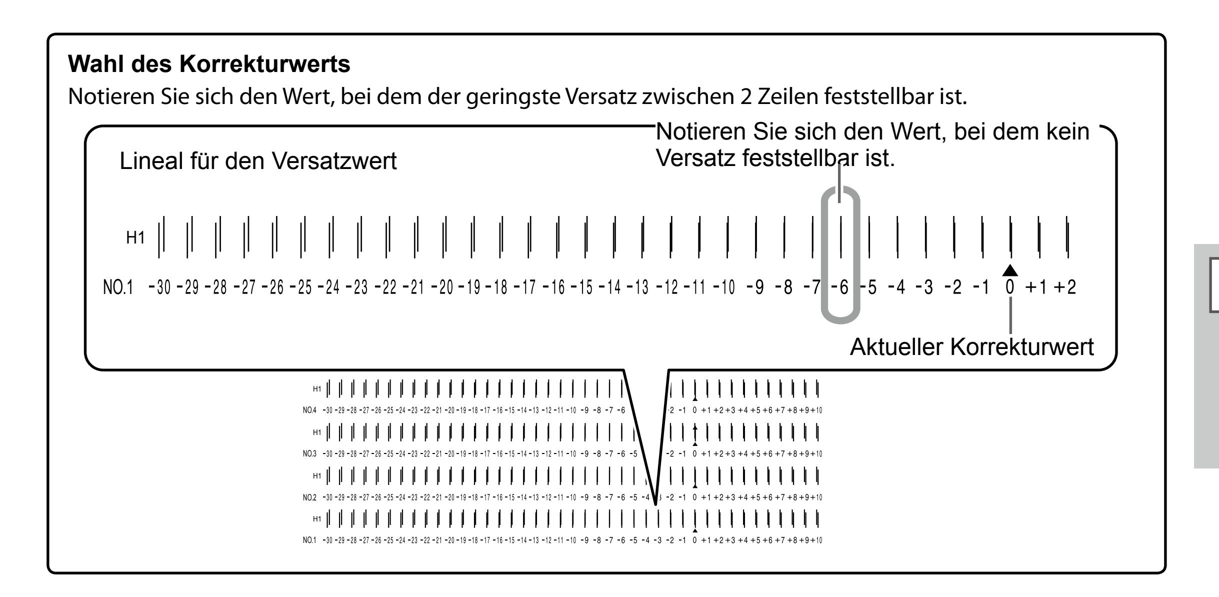
Bisweilen ist eine Einstellungskorrektur für den “Bi-Direction”-Modus’ erforderlich. Diese muss in folgenden Fällen durchgeführt werden.

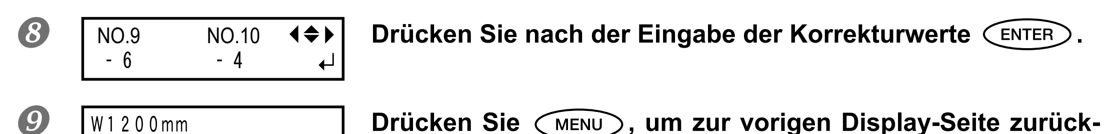
- Bei der ersten Inbetriebnahme des Geräts
- Wenn Sie das erste Mal anderes Material laden
- Um die Druckqualität zu verbessern, weil die Druckbahnen beim beidseitigen Druckverfahren einen Versatz aufweisen. ☞”Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 96.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie [MENU].**
2. **Drücken Sie [▼] so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint.**
   Drücken Sie [►] und anschließend [▲].
3. **Drücken Sie [►].**
4. **Drücken Sie [ENTER].**
   Es wird ein Testmuster gedruckt.
   Drücken Sie nach dem Druckvorgang [▼].
5. **Drücken Sie [►].**
6. **Wählen Sie mit [▲] [▼] einen Korrekturwert für “1”.**
   Drücken Sie [►].
   Wählen Sie mit [▲] [▼] einen Korrekturwert für “2”.
   Drücken Sie [►].
7. **Wählen Sie mit [▲] [▼] einen Korrekturwert für “3”.**
   Drücken Sie [►].
   Stellen Sie jetzt die Korrekturwerte für “4”~“10” ein.





8. **Drücken Sie nach der Eingabe der Korrekturwerte ENTER.**

9. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Materialeinstellungen

Über das ‘Media Setting’-Menü

Das Gerät bietet mehrere Parameter für die Optimierung des Druckergebnisses anhand der Materialabmessungen, des Materialtyps usw. Allerdings ist das ziemlich aufwändig und nicht immer leicht verständlich. Daher bietet das Gerät ein “Media Setting”-Menü, das ihnen interaktiv bei der Einstellung hilft. In diesem Menü können die wichtigsten Parameter eingestellt werden.
Die so durchgeführten Einstellungen können gespeichert werden, falls Sie sie zu einem späteren Zeitpunkt erneut benötigen. Einmal gespeicherte Einstellungen kann man bei Bedarf jederzeit nachjustieren.
Die Parameter des “Media Setting”-Menüs lassen sich auch separat (d.h. einzeln) einstellen.

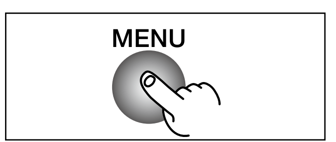
Materialeinstellungen (‘Media Setting’-Menü)

- Nur drucken: Führen Sie *1.~6.* und *10.,11* aus.
- Drucken und Schneiden: Führen Sie *1.~11* aus.

Anmerkung: Wenn Parameter angezeigt werden, die nicht geändert zu werden brauchen, können Sie mit “NEXT” zum nächsten gehen.

1. Aufrufen des ‘Media Setting’-Menüs

❶ **Ziehen Sie Material ein.**
Überprüfen Sie, ob das Material überall straff ist. Wenn das Material nicht straff ist, erzielen Sie selbst mit den nachfolgenden Parametern nicht das gewünschte Ergebnis.
☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

❷ 

Drücken Sie MENU.

❸
```
MENU            ◀ ▶
MEDIA SETTING     ↵
```

Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.

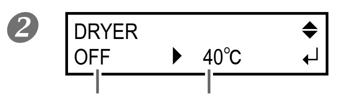
2. Temperatureinstellung für die Druck- und Trockenheizung

❶
```
PRINT              ⬍
 30℃      ▶ 35℃    ↵
```

Gewählte Solltemperatur — Neuer Temperaturwert

Stellen Sie mit ▲ ▼ die Temperatur ein.
Empfohlene Temperatur: 35°C
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❷



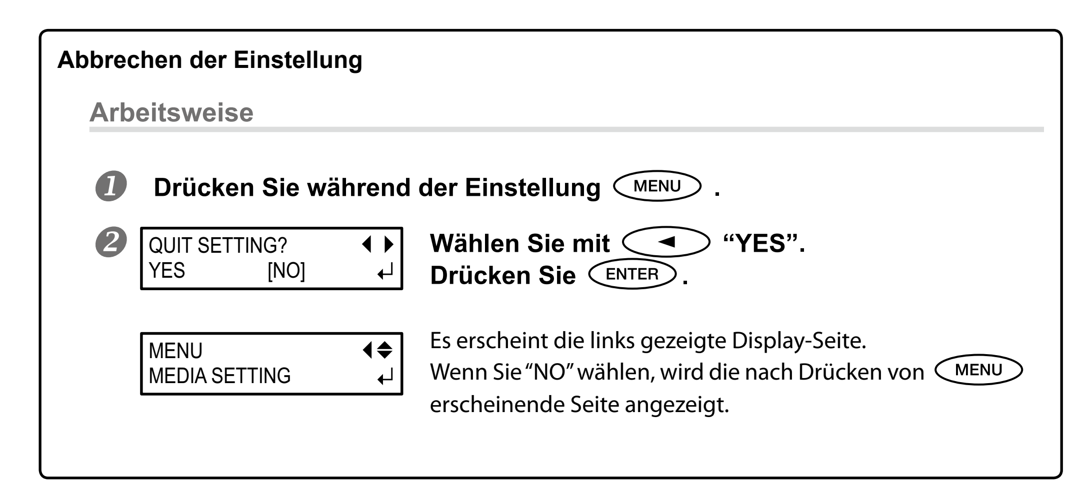
Gewählte Solltemperatur — Neuer Temperaturwert

Stellen Sie mit ▲ ▼ die Temperatur ein.

Empfohlene Temperatur: 40°C

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Unter "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 92 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.



Abbrechen der Einstellung

Arbeitsweise

❶ **Drücken Sie während der Einstellung MENU.**

❷ QUIT SETTING?
YES [NO]

Wählen Sie mit ◀ "YES".
Drücken Sie ENTER.

MENU
MEDIA SETTING

Es erscheint die links gezeigte Display-Seite.
Wenn Sie "NO" wählen, wird die nach Drücken von MENU erscheinende Seite angezeigt.

3. Einstellen der Druckkopfhöhe

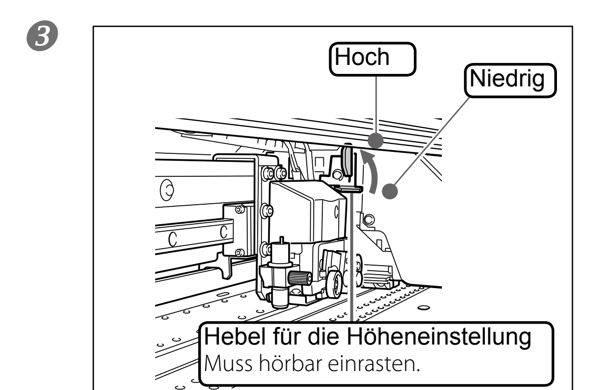
❶ HEAD HGT LOW
[CHANGE] NEXT

Wählen Sie mit ◀ "CHANGE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❷ HEAD HEIGHT
HIGHT ▶ LOW

Öffnen Sie die Fronthaube, wenn die links gezeigte Meldung erscheint.

❸



Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.

Wenn Sie die "High"-Richtung wählen, erklingen zwei Signaltöne. Bei Anwahl der "Low"-Richtung erklingt ein Signalton.

In der Regel müssen Sie "Low" wählen. Wenn das Material verknautscht oder sich vom Einzugsbügel löst, müssen Sie jedoch "High" wählen.

❹ **Schließen Sie die Fronthaube.**

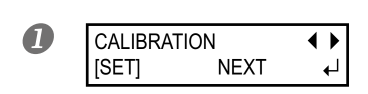
Unter "Ändern der Druckkopfhöhe" auf S. 99 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

4. Korrigieren Sie die Position in Transportrichtung (zum Verringern von "Banding").

"F" vertritt die Materialdurchzugsrichtung (Transportrichtung). Führen Sie die Korrektur vor Starten des Auftrags durch, weil horizontale Druckstreifen bei starkem Material wahrscheinlicher sind, da es leichter verrutschen kann.

2

❶



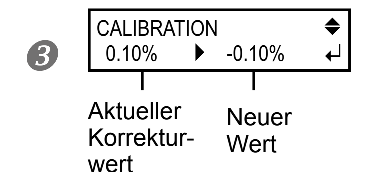
Wählen Sie mit ◄ "[SET]".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Jetzt wird das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung ausgegeben.

❷

PLEASE INPUT
ADJ. VALUES

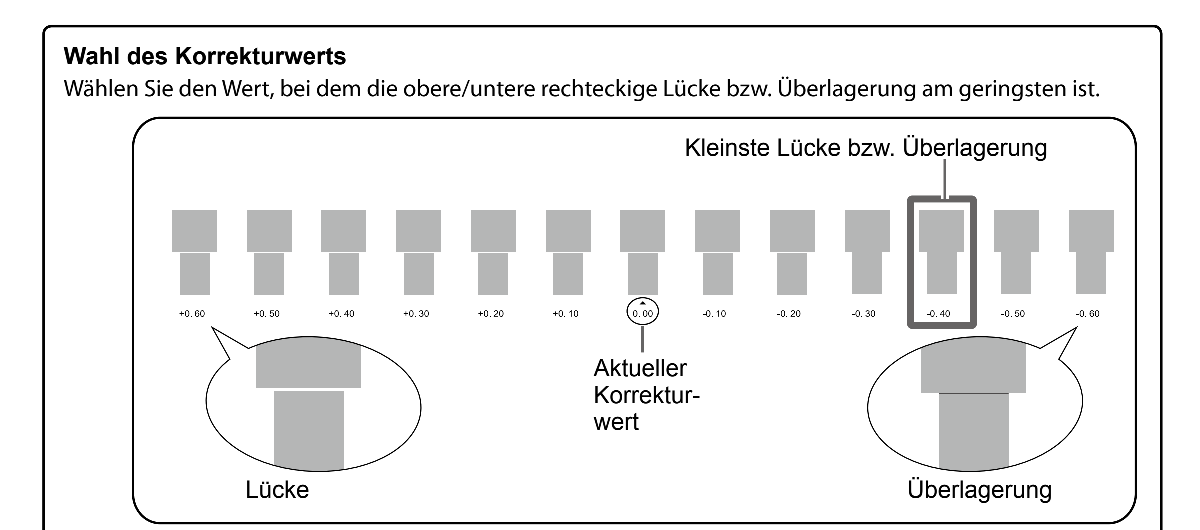
Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.

❸



Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Wahl des Korrekturwerts
Wählen Sie den Wert, bei dem die obere/untere rechteckige Lücke bzw. Überlagerung am geringsten ist.



❹

REDO ADJ. ?
EXEC [COMPL]

[Bestätigen/Erneut ändern]
Wählen Sie mit ◄ "[EXEC]".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster für die Korrektur in Transportrichtung wird erneut ausgegeben. Kehren Sie zurück zu Schritt ❸ und ändern Sie die Einstellung.

[Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur]
Wählen Sie mit ► "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Unter "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 97 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

5. Korrektur eines Versatzes im 'Bi-Direction'-Modus

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenlaufrichtungen). Das nennt man im Fachjargon "bidirektionales Drucken". Dieser Betrieb bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren korrigiert werden.

2

❶

ADJUST BI-DIR ◀ ▶
[SET] NEXT ↵

Wählen Sie mit ◀ "SET".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Jetzt wird das Testmuster für die bidirektionale Korrektur ausgegeben.

❷

PLEASE INPUT
ADJ. VALUES ↵

Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.

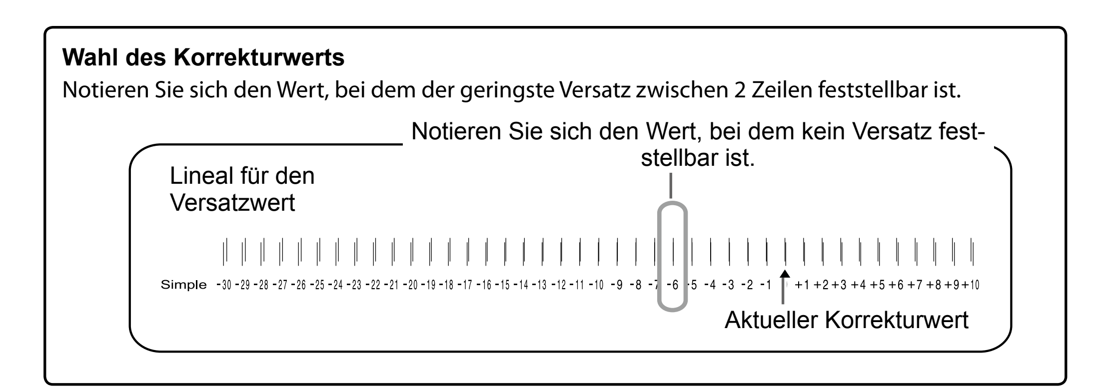
❸

ADJUST BI-DIR ◀ ▲▼
0 ▶ -6 ↵

Aktueller Korrekturwert
Neuer Wert

Geben Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Wahl des Korrekturwerts
Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz zwischen 2 Zeilen feststellbar ist.



❹

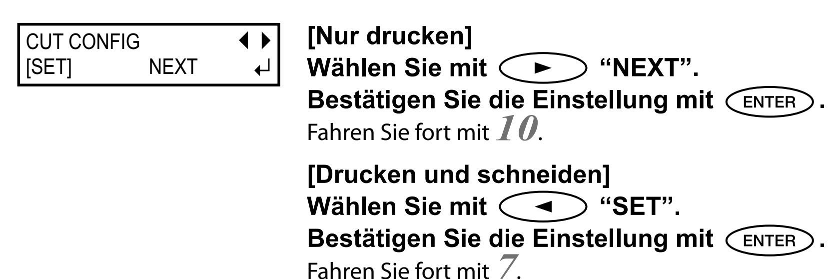
REDO ADJ. ? ◀ ▶
EXEC [COMPL] ↵

[Bestätigen/Erneut ändern]
Wählen Sie mit ◀ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster für die bidirektionale Korrektur wird erneut ausgegeben.
Kehren Sie zurück zu Schritt ❸ und ändern Sie die Einstellung erneut.

[Anwahl des nächsten Schritts nach der Korrektur]
Wählen Sie mit ▶ "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Unter "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus"', S. 96 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

6. Einstellen des Schneide-Ursprungs (oder nicht)



[Nur drucken]
Wählen Sie mit ► "NEXT".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit *10*.

[Drucken und schneiden]
Wählen Sie mit ◄ "SET".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit *7*.

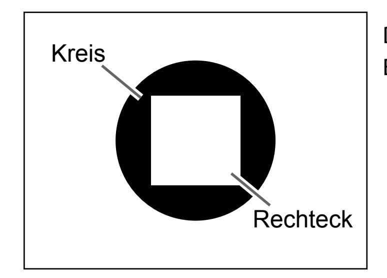
7. Einstellen des Auflagedrucks

Ein optimales Ergebnis erzielen Sie nur, wenn Sie vor wichtigen Aufträgen einen Schneidetest durchführen, um die Einstellungen zu überprüfen.

❶

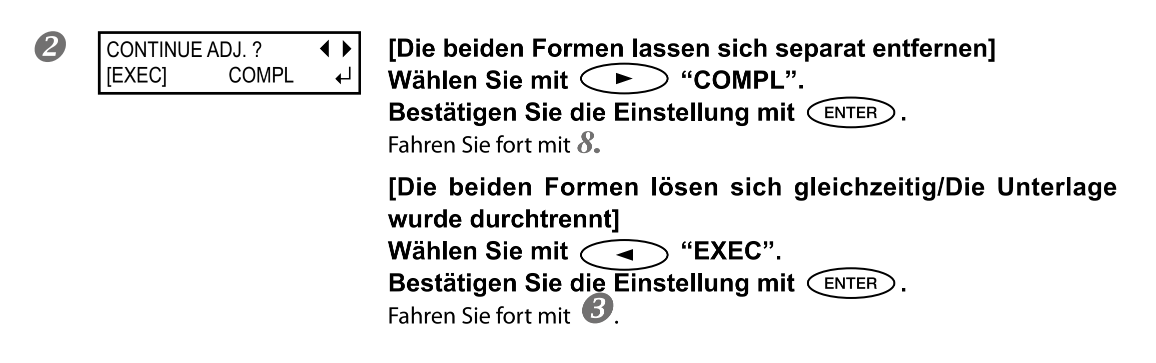


Wählen Sie mit ◄ "SET".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



Das Testmuster wird ausgeschnitten: Ein Kreis und ein Quadrat. Entfernen Sie die beiden Formen.

❷



[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]
Wählen Sie mit ► "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit *8*.

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/Die Unterlage wurde durchtrennt]
Wählen Sie mit ◄ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit ❸.

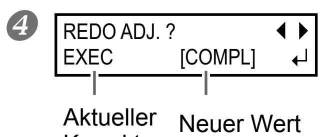
❸

CUT FORCE
50gf ► 50gf

Stellen Sie mit ▲ ▼ den Auflagedruck ein.
Wenn sich die beiden Formen gleichzeitig gelöst haben, müssen Sie den Auflagedruck erhöhen. Wenn auch die Unterlage durchtrennt wurde, müssen Sie den Auflagedruck verringern.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Schneiden Sie das Testmuster erneut aus. Überprüfen Sie das Ergebnis.



❹ 

[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]
Wählen Sie mit ► "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit *8.*

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig]
Wählen Sie mit ◄ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Schneiden Sie das Testmuster erneut aus. Kehren Sie zurück zu Schritt (3) und ändern Sie die Einstellung erneut.

Unter "Feineinstellung der Schneidebedingungen" auf S. 107 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

8. Versatzkorrekturen für Druck- und Schneideaufträge

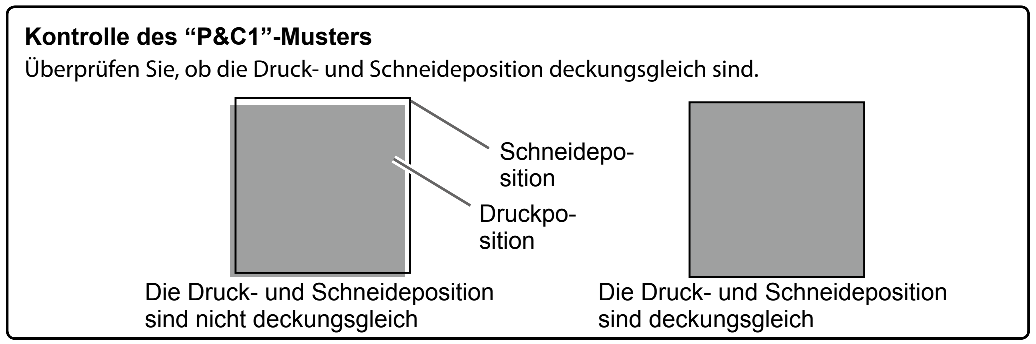
Ein geringfügiger Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition kann auf die Materialstärke oder die gewählte Kopfhöhe zurückzuführen sein. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material richten.

❶ PRINT-CUT ADJ.
SET [NEXT]

Wählen Sie mit ◄ "SET".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Das Testmuster wird an drei Stellen gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

❷ **Schauen Sie sich das Testmuster genau an.**

Kontrolle des "P&C1"-Musters
Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.



❸

```
CONTINUE ADJ. ?
[EXEC]      CANCE
```

[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]
Wählen Sie mit ► “COMPL”.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit 9.

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]
Wählen Sie mit ◄ “EXEC”.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster für die Einstellung der Versatzkorrektur (P&C2) wird gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit Schritt (4).

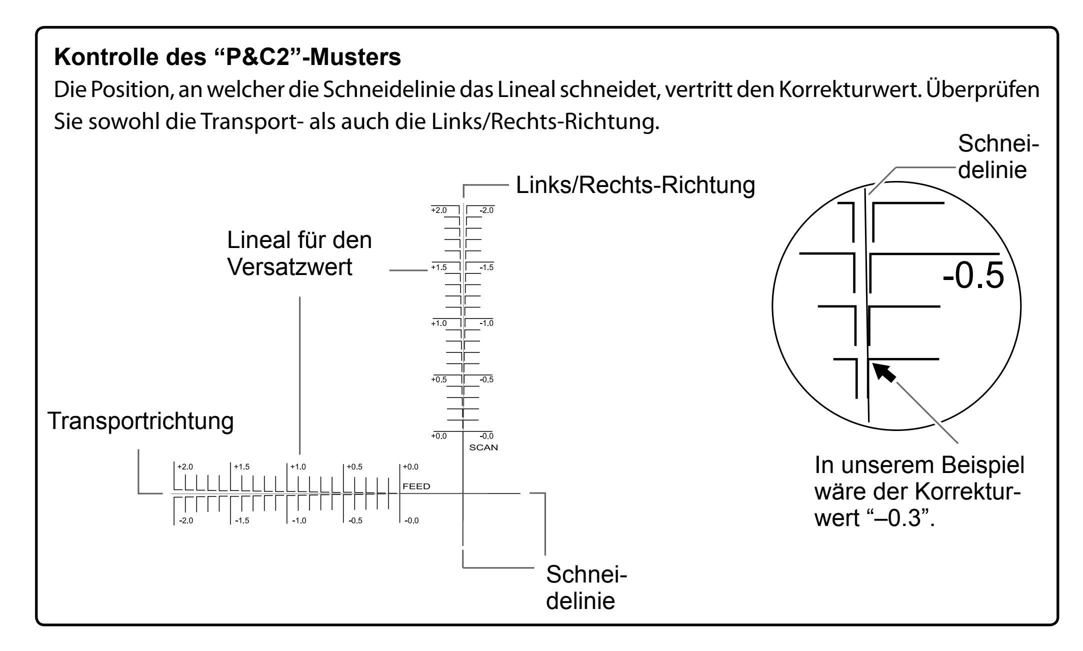
❹

```
PLEASE INPUT
ADJ. VALUES
```

Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.

Kontrolle des “P&C2”-Musters

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie sowohl die Transport- als auch die Links/Rechts-Richtung.



❺ **Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.**

❻

```
F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S :  0.00 ▶ - 0.20mm
```

Aktueller Korrektur-wert

Neuer Wert

Stellen Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert für “F” (Transportrichtung) ein.
Stellen Sie mit ◄ ► den Korrekturwert für “S” (Wagenlaufrichtung) ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster “P&C1” wird erneut gedruckt und ausgeschnitten. Schauen Sie sich das Testmuster genau an. Die Druck- und Schneideposition müssen deckungsgleich sein.

❼

```
REDO ADJ. ?
EXEC       [COMPL]
```

[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]
Wählen Sie mit ► “COMPL”.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit Schritt (9).

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]
Wählen Sie mit ◄ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Kehren Sie zurück zu Schritt (6) und ändern Sie die Einstellungen erneut. Wiederholen Sie die Schritte (6) und (7) so oft, bis die Deckung optimal ist.

Unter "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 111 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

9. Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Wenn Sie das Material nach dem Drucken (aber vor dem Ausschneiden) aus dem Gerät holen möchten, sollten Sie Beschnittmarken verwenden. Bei bestimmten Materialtypen kann es aber vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt.

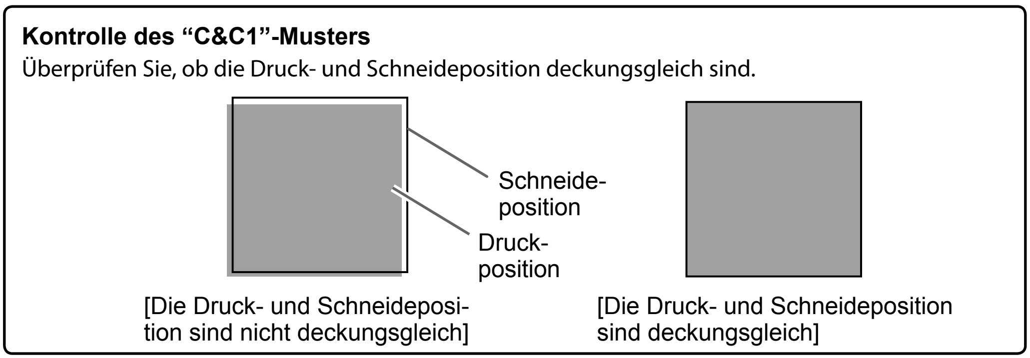
❶ CROP-CUT ADJ. ◄►
[SET] NEXT ↵

[Wenn Sie erst drucken und dann ausschneiden]
Wählen Sie mit ► "NEXT".
Fahren Sie fort mit Schritt (10).

[Separat drucken und ausschneiden]
Wählen Sie mit ◄ "SET".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Es wird nun ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Fahren Sie fort mit Schritt (2).

❷ **Schauen Sie sich das Testmuster genau an.**

Kontrolle des "C&C1"-Musters
Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.



❸ CONTINUE ADJ. ? ◄►
[EXEC] CANCE ↵

[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]
Wählen Sie mit ► "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit Schritt (10).

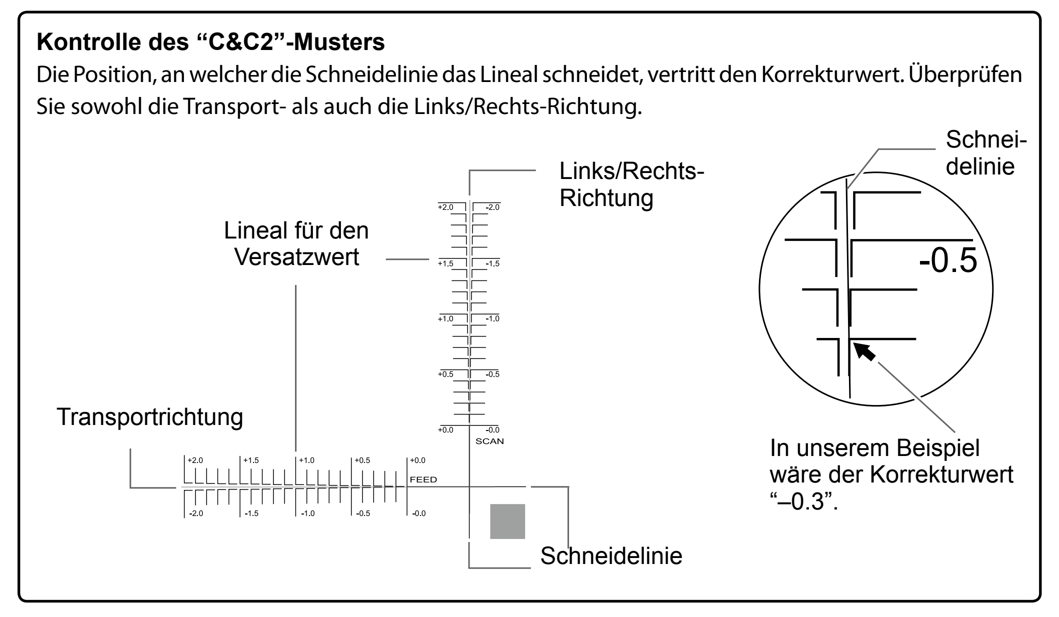
[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]
Wählen Sie mit ◄ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster für die Einstellung der Versatzkorrektur (C&C2) wird gedruckt und ausgeschnitten.

4. PLEASE INPUT
ADJ. VALUES ↵

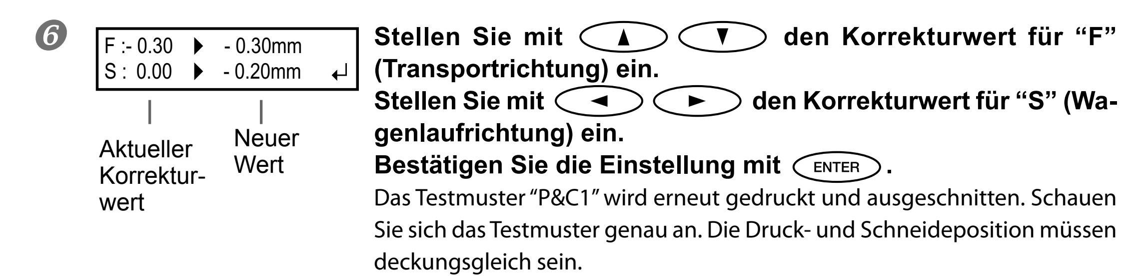
Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie ENTER drücken.

2

5. **Ermitteln Sie anhand des Testmusters die Korrekturwerte.**

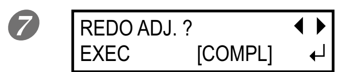


6.



Stellen Sie mit ▲ ▼ den Korrekturwert für "F" (Transportrichtung) ein.
Stellen Sie mit ◄ ► den Korrekturwert für "S" (Wagenlaufrichtung) ein.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Das Testmuster "P&C1" wird erneut gedruckt und ausgeschnitten. Schauen Sie sich das Testmuster genau an. Die Druck- und Schneideposition müssen deckungsgleich sein.

7.



[Die Druck- und Schneideposition sind deckungsgleich]

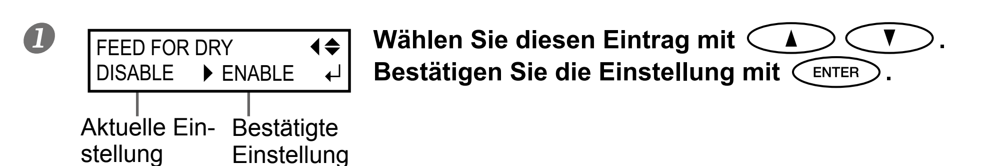
Wählen Sie mit ► "COMPL".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Fahren Sie fort mit *10.*

[Die Druck- und Schneideposition sind nicht deckungsgleich]
Wählen Sie mit ◄ "EXEC".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Kehren Sie zurück zu Schritt (6) und ändern Sie die Einstellungen erneut. Wiederholen Sie die Schritte (6) und (7) so oft, bis die Deckung optimal ist.

Unter "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 120 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

2

10. Einstellen des Trocknungsverfahrens und der Dauer nach dem Drucken.



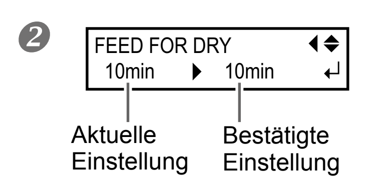
❶ **Wählen Sie diesen Eintrag mit ▲ ▼.**
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Trocknungsverfahren nach dem Drucken
Nach der Ausgabe der 1. Seite kann das hintere Ende dieses Materialteils über der Trockenheizung angeordnet werden. Wenn aber das gesamte Druckgebiet getrocknet werden soll, müssen Sie "ENABLE" wählen. Wenn Sie "DISABLE" wählen, wird das hintere Ende des Objekts nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Unter "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 94 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

2

❷



Wählen Sie diesen Eintrag mit ▲ ▼.

Einstellungsbeispiele (allgemeine Richtwerte):

* Die zu wählende Dauer richtet sich vor allem nach der Materialsorte und der Druckqualität.

<Zweck> Ausgabe und Rückwärtstransport des Materials; Verwendung der mittleren Andruckrollen; Ungestrichenes Vinyl
<Dauer> ±3 Minuten

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Dauer für das Trocknen nach dem Drucken
Trocknungszeit nach Ausgabe der 1. Seite. Der nächste Auftrag wird erst nach dieser Frist gestartet.

Unter "Dauer für das Trocknen nach dem Drucken", S. 95 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

11. Speichern der Einstellungen

❶

PRESET
[SAVE] NEXT

Wählen Sie mit ◄ "SAVE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
Wenn Sie [NEXT] wählen, bleiben Ihre Änderungen erhalten. Bei der nächsten Änderung im "Media Setting"-Menü bzw. beim Ausschalten des Geräts gehen sie jedoch verloren.

❷

SAVE TO
NAME1

Wählen Sie mit ▲ ▼ den Zielspeicher.
Die Möglichkeiten lauten "NAME1"~"8"
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❸

SET NAME

FINISHED

Wählen Sie mit ▲ ▼ ein Zeichen.
Mit ► springen Sie zur nächsten Zeichenposition.
Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.
Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Unter "Verwendung der Speicher", S. 88 erfahren Sie, wie man diesen Parameter separat einstellt.

Damit sind alle Parameter des "Media Setting"-Menüs eingestellt.

Ausgabe

Einstellen des Druckursprungs

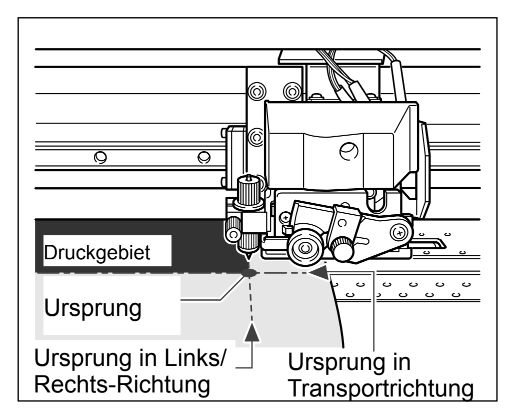
Der Ursprung kann an einer beliebigen Stelle definiert werden. (Wenn Sie das zumindest möchten.) Allerdings müssen Sie diese Einstellung dann für jede Seite separat vornehmen.

Arbeitsweise



1 Öffnen Sie die Fronthaube.

2



Führen Sie die Messermitte mit ▲ ▼ ◄ ► genau über die gewünschte Position.
Nur der Schneidewagen bewegt sich.

3 Drücken Sie nach Anwahl der Position FUNCTION.



4



Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie die Einstellung mit ENTER bestätigen.



BASE leuchtet konstant. Wenn der Buchstabe "B" und die ermittelte Arbeitsbreite angezeigt werden, ist der Vorgang beendet.

Bedenken Sie, dass die Links/Rechts-Positionen für Testmuster nicht auf die Vorgabe zurückgestellt werden. Verwenden Sie niemals ▲, wenn Sie mit einem optionalen Aufrollsystem arbeiten. Die Aufrolleinheit kann so stark am Material ziehen, dass es zu Funktionsstörungen kommt.

Drucktest und Reinigung

Vor Starten eines Druckauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob alle Punkte gedruckt werden. Falls Punkte fehlen, müssen Sie eine Kopfreinigung durchführen.

Drucktest

2

Arbeitsweise

❶ **Einstellen des Druckursprungs**

☞ "Einstellen des Druckursprungs", S. 49

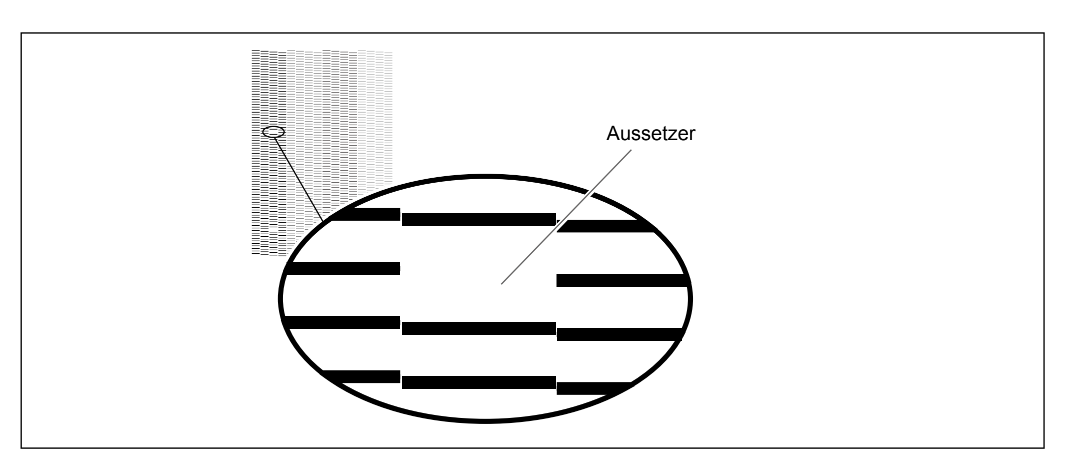
❷ **Drücken Sie (FUNCTION).**

❸ FUNCTION / CLEANING

Drücken Sie (▼) so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►).

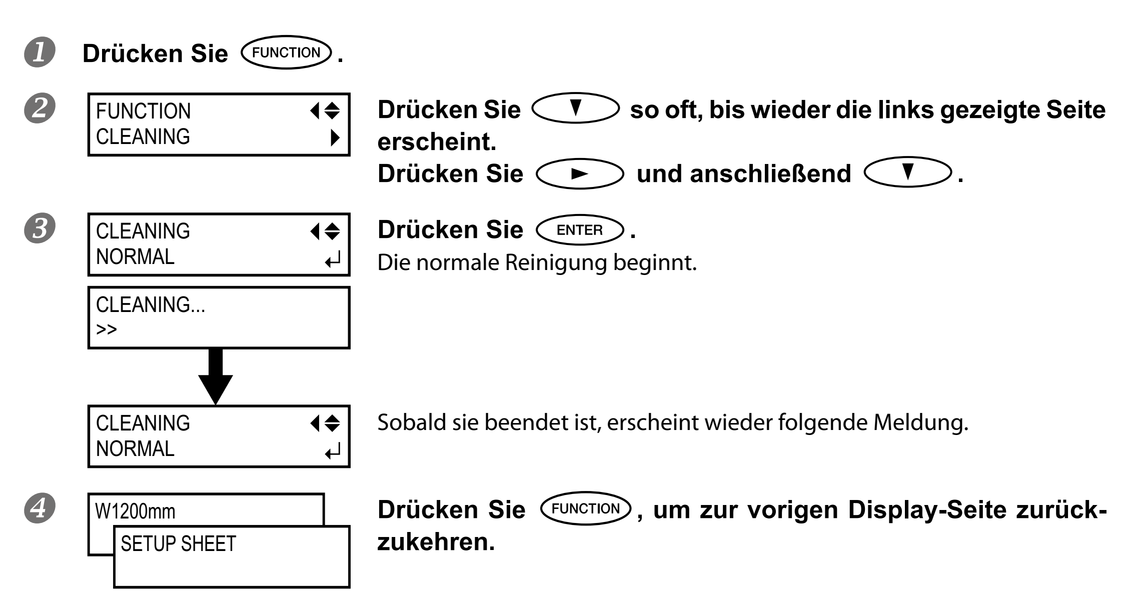
❹ CLEANING / TEST PRINT

Drücken Sie (ENTER).
Es wird ein Testmuster gedruckt.



Normale Kopfreinigung

Arbeitsweise



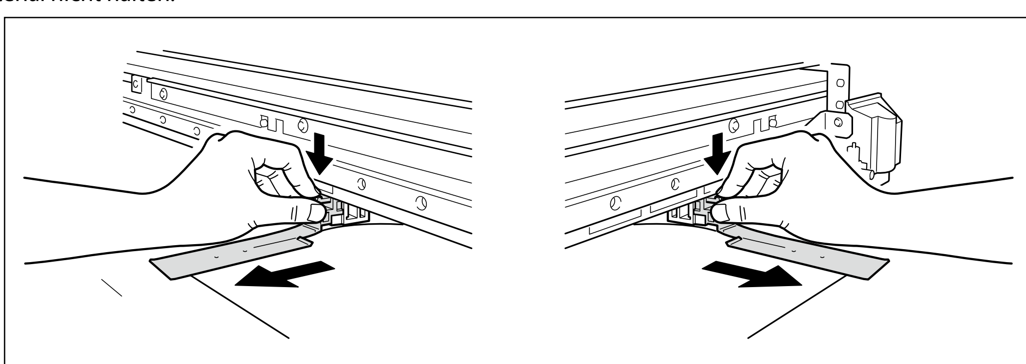
1. **Drücken Sie [FUNCTION].**
2. **Drücken Sie [▼] so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie [►] und anschließend [▼].**
3. **Drücken Sie [ENTER].**
   Die normale Reinigung beginnt.
   Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.
4. **Drücken Sie [FUNCTION], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**
5. **Führen Sie einen weiteren Test durch, um sicherzustellen, dass keine Aussetzer mehr vorhanden sind.**
   Wenn das doch der Fall ist, wiederholen Sie den Reinigungsvorgang noch einmal. Wenn der Drucker längere Zeit intensiv benutzt wurde, muss die Reinigung eventuell mehrmals wiederholt werden. Es kann aber auch ein anderes Reinigungsverfahren gewählt werden.

☞ "Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft", S. 66.

Wichtige Hinweise zum Ausschneiden

Vor dem Ausschneiden von Objekten müssen die Materialklemmen entfernt werden.

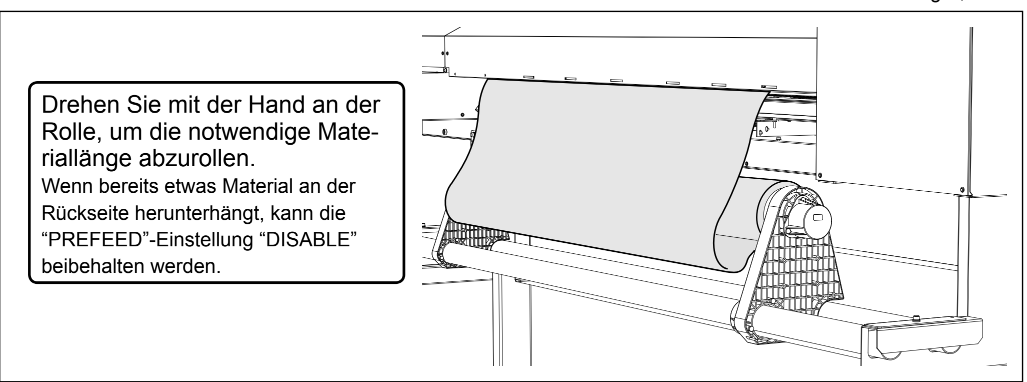
Vor Starten eines Schneideauftrags müssen Sie die Materialklemmen zu einer Stelle schieben, wo sie das Material nicht halten.



Um mit Rollenmaterial einen reinen Schneideauftrag durchzuführen, muss das Material an der Geräterückseite etwas herunter hängen (oder stellen Sie “PREFEED” auf “ENABLE”).

Sonst könnte ein Motorfehler auftreten bzw. die Materialrolle fallen, wenn das Gerät zu stark daran zieht.

Alles Weitere zu “PREFEED” finden Sie unter "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge", S. 106



Ein Objekt kann nicht sofort nach dem Drucken ausgeschnitten werden, weil die Tinte zuerst trocknen muss.

Stellen Sie daher in Ihrem RIP-Programm eine ausreichende Pause ein. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms. Die Trocknungszeit richtet sich nach dem verwendeten Material.

Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks

Vor Starten eines Schneideauftrags sollten Sie einen Test durchführen, um zu ermitteln, ob sich das Material auch sauber ausschneiden lässt. Der Auflagedruck muss immer anhand der Schneidequalität eingestellt werden.

1. Ausführen eines Schneidetests

❶ **Fahren Sie den Schneidewagen mit ◄ ► ▲ ▼ zu der Position, wo der Schneidetest ausgeführt werden soll.**
Die Position für den Schneidetest kann frei gewählt werden.

❷ **Schließen Sie die Fronthaube.**
Drücken Sie FUNCTION.

❸

```
FUNCTION       ◄◆
CUT CONFIG      ►
```

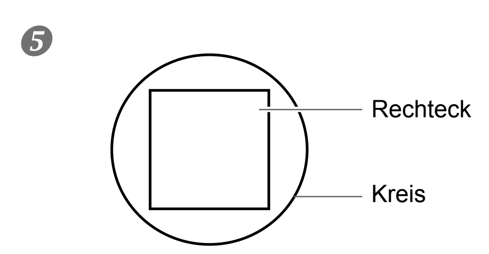
Drücken Sie ▼ so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❹

```
CUT CONFIG     ◄◆
TEST CUT        ↵
```

Drücken Sie ENTER.
Das Testmuster wird ausgeschnitten.

❺

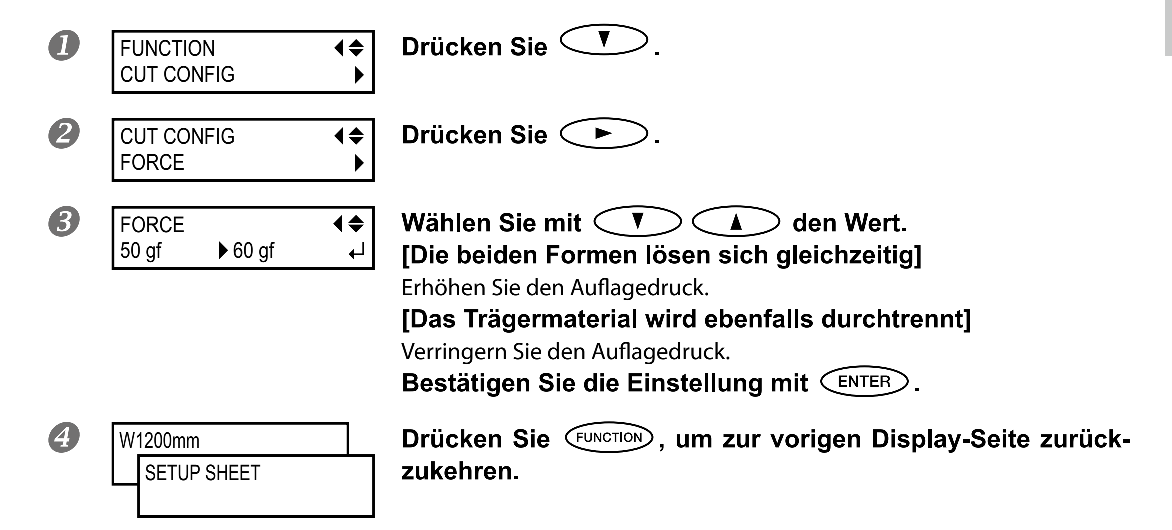


Entfernen Sie die ausgeschnittenen Objekte nun der Reihe nach.

[Die beiden Formen lassen sich separat entfernen]
Der Auflagedruck ist optimal und braucht nicht geändert zu werden.

[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig/Die Unterlage wurde durchtrennt]
Ändern Sie den Auflagedruck (siehe unten).

2. Einstellen des Auflagedrucks



❶ **Drücken Sie ▼.**

❷ **Drücken Sie ►.**

❸ **Wählen Sie mit ▼ ▲ den Wert.**
[Die beiden Formen lösen sich gleichzeitig]
Erhöhen Sie den Auflagedruck.
[Das Trägermaterial wird ebenfalls durchtrennt]
Verringern Sie den Auflagedruck.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❹ **Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Im “CUT CONFIG”-Menü können außer dem Auflagedruck noch weitere Schneideparameter eingestellt werden. Mehr dazu finden Sie weiter unten.

☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 107

Vor der Datenübertragung des Computers

Sorgen Sie nach Ausführen von "Einziehen von Material", S. 27 und "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 38 dafür, dass das Gerät die Daten des Computers empfängt.

⚠VORSICHT **Während der Ausführung eines Druckauftrags dürfen Sie auf keinen Fall die Druckköpfe berühren.**
Die Druckköpfe bewegen sich nämlich mit hoher Geschwindigkeit und können Verletzungen verursachen.

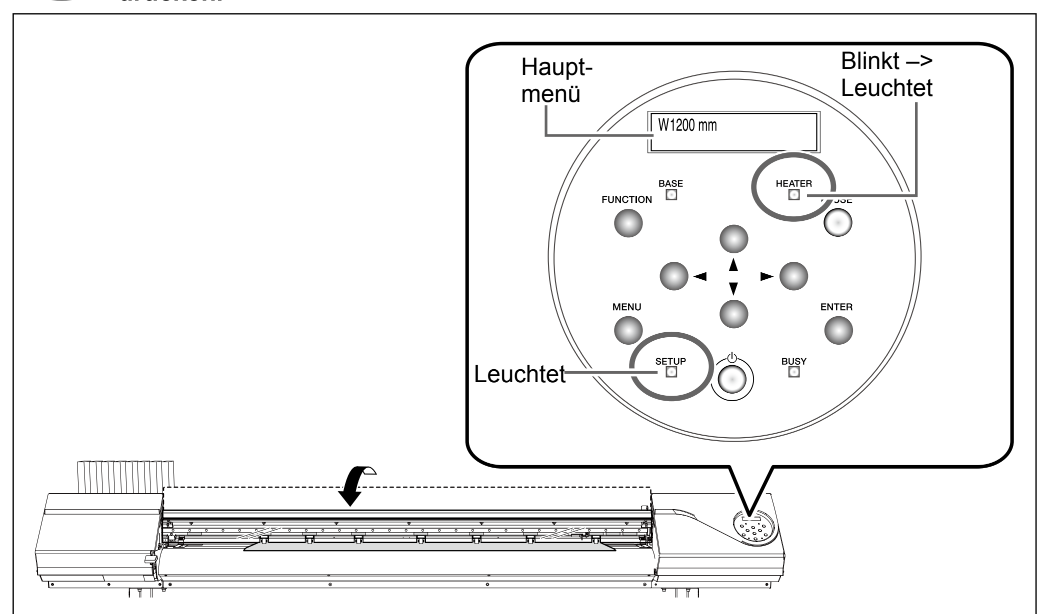
Arbeitsweise

❶ **Schließen Sie die Fronthaube.**

❷ **Schauen Sie nach, ob SETUP konstant leuchtet.**
Wenn die Diode nicht leuchtet, müssen Sie den Einzugshebel absenken.

❸ **Warten Sie bis HEATER konstant leuchtet.**

❹ **Schauen Sie nach, ob das Hauptmenü angezeigt wird.**
Wenn das Hauptmenü nicht angezeigt wird, müssen Sie MENU und anschließend ◄ drücken.



In folgenden Fällen kann der Druckauftrag nicht gestartet werden
➢Wenn die Fronthaube noch geöffnet ist.
➢ Bei laufendem Druckauftrag dürfen Sie sie nie öffnen, weil der Druckvorgang sonst abgebrochen wird.
➢ Wenn die SETUP -Diode nicht leuchtet, werden die eingehenden Computerbefehle ignoriert.
➢Solange die HEATER -Diode nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden.
➢Wenn Sie nicht im Hauptmenü sind. Dann können nämlich keine Daten vom Computer empfangen werden.

Starten des Auftrags

Nach Ausführen von "Vor der Datenübertragung des Computers" können Sie die Datenübertragung starten. Vor der Ausgabe sind folgende Dinge notwendig:

① Anlegen der Druck- und/oder Schneidedaten

Für die Erstellung der Objekte können Sie ein Programm wie "Adobe Illustrator" verwenden. Siehe daher die Bedienungsanleitung Ihres Grafikprogramms.

② Datenübertragung mit Hilfe des Software-RIPs

Verwenden Sie den beiliegenden "Roland VersaWorks" Software-RIP. Hinweise zur Installation und der Arbeit mit "Roland VersaWorks", finden Sie im "Roland VersaWorks Quick Start Guide" und in der Online-Hilfe von "Roland VersaWorks".
Wenn Sie auch weiße und silberne Metallic-Tinte verwenden möchten, siehe den "Special Color Ink Guide".

WICHTIG! Beachten Sie folgende Punkte

- ➢Arbeiten Sie nur in Ausnahmefällen ohne Materialklemmen. Sonst wird der Materialrand wellig bzw. schabt das Material über die Druckköpfe.
- ➢Berühren Sie während eines Druckauftrags niemals den bereits ausgegebenen Materialteil. Sonst behindern Sie nämlich den Materialtransport, was zu einem Stau oder sogar zu Schäden an den Druckköpfen führen könnte.
- ➢ Der Hebel muss angehoben sein, wenn Sie das Gerät nicht benutzen.

Wenn die Tinte ausgeht

Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und die Nummer des betreffenden Fachs wird im Display angezeigt.
☞ "Auswechseln der Tintenpatronen", S. 61

Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist.

Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist. Wenn eine Patrone erschöpft ist bzw. wenn Sie einen Auftrag unterbrechen, können Unterschiede in der Farbtonintensität auftreten.
☞ "Überprüfen des Tintenstands", S. 60

Unter- oder Abbrechen eines Vorgangs

Ein Druckvorgang kann bei Bedarf zeitweilig oder definitiv angehalten werden. Wenn Sie den Vorgang nach der Pause fortsetzen, ist oftmals sichtbar, wo der Vorgang angehalten wurde (horizontaler Streifen).

Arbeitsweise

1. **Drücken Sie während des Auftrags (PAUSE).**
   Hiermit unterbrechen Sie den Druckvorgang.
   Drücken Sie (PAUSE) erneut, um den Auftrag fortzusetzen.
   Um den Auftrag komplett abzubrechen, dürfen Sie (PAUSE) nicht drücken, sondern müssen mit dem nächsten Schritt weitermachen.

2. TO CANCEL, HOLD
   DOWN PAUSE KEY

   Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie (PAUSE) mindestens eine Sekunde gedrückt halten.
   Hiermit beenden Sie den Druckvorgang.

3. **Halten Sie die Datenübertragung des Computers an.**

Abtrennen des Materials

Arbeitsweise

1. **Schließen Sie die Fronthaube.**

2. **[SETUP] muss leuchten.**

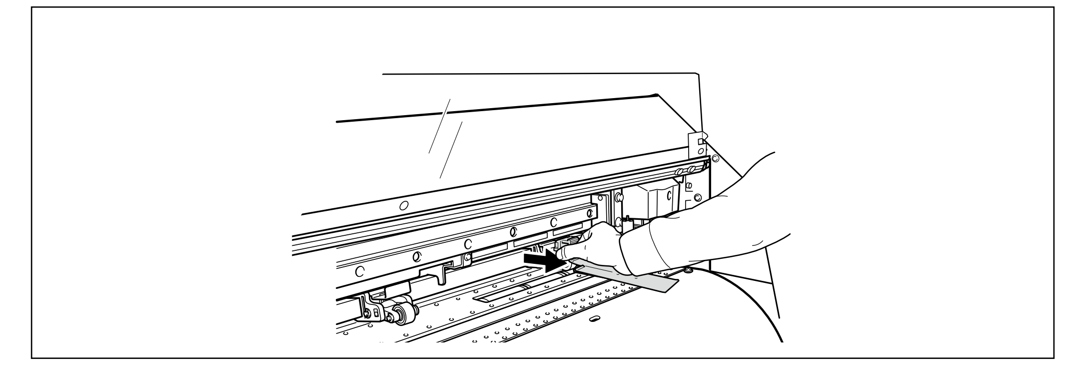
3. **Drücken Sie (FUNCTION).**

4. FUNCTION ◀⬍
   SHEET CUT ↵

   Drücken Sie (▼) so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie (ENTER).

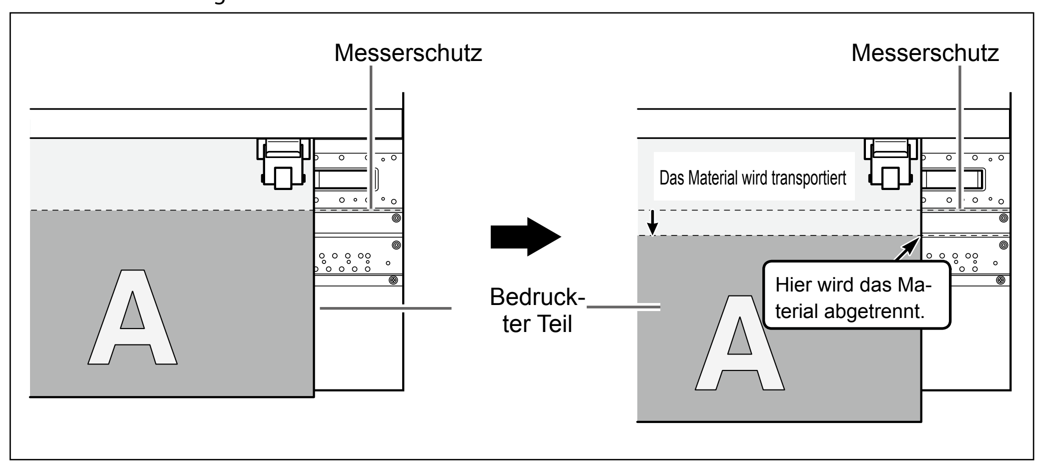
   REMOVE
   MEDIA CLAMPS ↵

   Wenn die Materialklemmen installiert sind, erscheint folgende Meldung. Öffnen Sie die Fronthaube und bauen Sie die linke und rechte Materialklemme aus.



5 Drücken Sie 

Das Material wird abgetrennt.



Der Software-RIP kann bei Bedarf ebenfalls einen Trennbefehl senden, um fertig gestellte Objekte sofort abzutrennen. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

WICHTIG! Abtrennen von Objekten

- Entfernen Sie zunächst die Materialklemmen. Wenn Sie die Klemmen nicht entfernen, wird das Material nicht vollständig abgetrennt.
- Wenn die Materialklemmen während der Ausführung eines automatischen Trennbefehls noch installiert sind, wird der vom Computer kommende Befehl nicht ausgeführt.
- Vor Abtrennen eines Objekts dürfen Sie auf keinen Fall die Taste (▲) drücken, um das Material rückwärts zu transportieren. Wenn sich das Objekt nämlich hinter dem Einzugsbügel befindet, wird es an der falschen Stelle abgetrennt.

WICHTIG! Berücksichtigen Sie die Materialbeschaffenheit

- Bestimmte Materialsorten lassen sich nicht abtrennen.
- Andere Sorten bleiben nach dem Schneidevorgang am Einzugsbügel kleben. Dann müssen Sie das Material von Hand entnehmen.

Ausschalten des Geräts

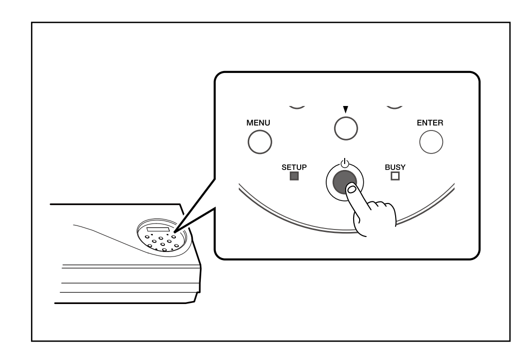
Ausschalten

⚠WARNUNG **Solange Sie nichts drucken, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren oder das Material entnehmen.**
Wenn dieselbe Materialstelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

2

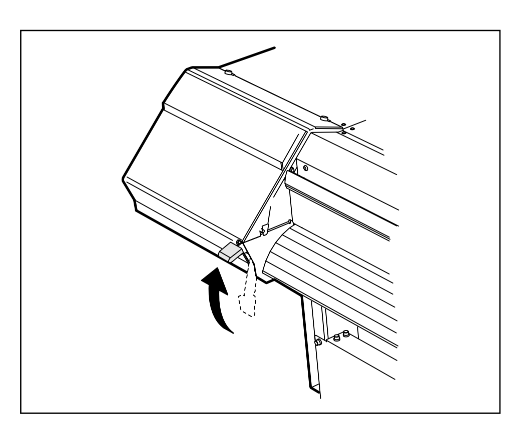
Arbeitsweise





Wenn Sie keine weiteren Aufträge mehr ausführen möchten, müssen Sie den Sekundärnetzschalter deaktivieren.
Halten Sie den Sekundärnetzschalter mindestens 1 Sekunde gedrückt.





Heben Sie den Einzugshebel an.
Selbst wenn Sie das Gerät nicht ausschalten, muss der Einzugshebel angehoben werden.

WICHTIG!
Lassen Sie den Hauptnetzschalter immer eingeschaltet.
Drücken Sie niemals den Hauptnetzschalter, um das Gerät auszuschalten. Solange der Hauptnetzschalter nämlich aktiv ist, kann sich das Gerät automatisch selbst warten. Wenn diese periodische Wartung nicht durchgeführt wird, könnten die Druckköpfe in Mitleidenschaft gezogen werden.
Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter und lösen Sie niemals das Netzkabel.
Betätigen Sie während des Betriebs niemals den Hauptnetzschalter des Geräts und lösen Sie auch niemals das Netzkabel, während ein Auftrag ausgeführt wird. Schalten Sie immer zuerst das Sekundärnetz aus.
Nach einem Stromausfall usw. müssen Sie das Gerät sofort wieder einschalten.

Kapitel 3
Wartung:

Erhaltung des optimalen Gerätezustands

Überprüfen des Tintenstands, Wechseln der Patronen 60

Überprüfen des Tintenstands 60

Auswechseln der Tintenpatronen 61

Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten 62

Wartung der Tintenpatronen..62

Entsorgen von Abfalltinte..62

Reinigung 64

Pflege und Wartung der Druckköpfe 65

Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft...............................66

‘Medium’-/‘Powerful’-Reinigung 66

Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind 67

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?..........................67

Manuelle Kopfreinigung...68

Wenn Probleme nicht behoben werden.......................................73

Auswechseln von Verbrauchsgütern..76

Auswechseln des Wischers...76

Auswechseln des Filzwischers 79

Auswechseln des Messers 82

Auswechseln des Trennmessers...84

Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden 86

Wartung bei längerer Inaktivität...86

Warnfunktion 86

Überprüfen des Tintenstands, Wechseln der Patronen

Überprüfen des Tintenstands

Arbeitsweise

➊ **Drücken Sie (MENU).**

➋

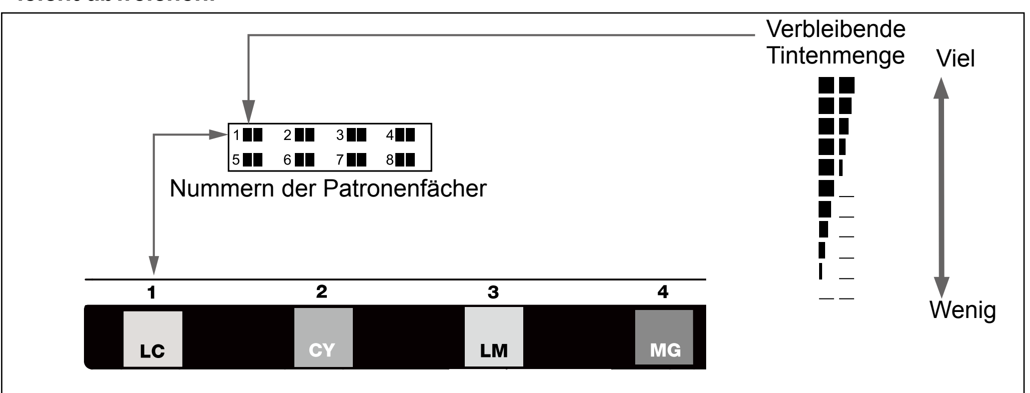
```
MENU              ◀⬍
INK REMAINING      ▶
```

```
1██  2██  3██  4██
5██  6██  7██  8██
```

Drücken Sie (▲) so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie (►).

█ vertritt die verbleibende Tintenmenge. Je länger die "█"-Symbole, desto mehr Tinte ist noch vorhanden.

*** Die angezeigte Füllmenge ist nur eine ungefähre Angabe. Diese könnte von den Tatsachen leicht abweichen.**



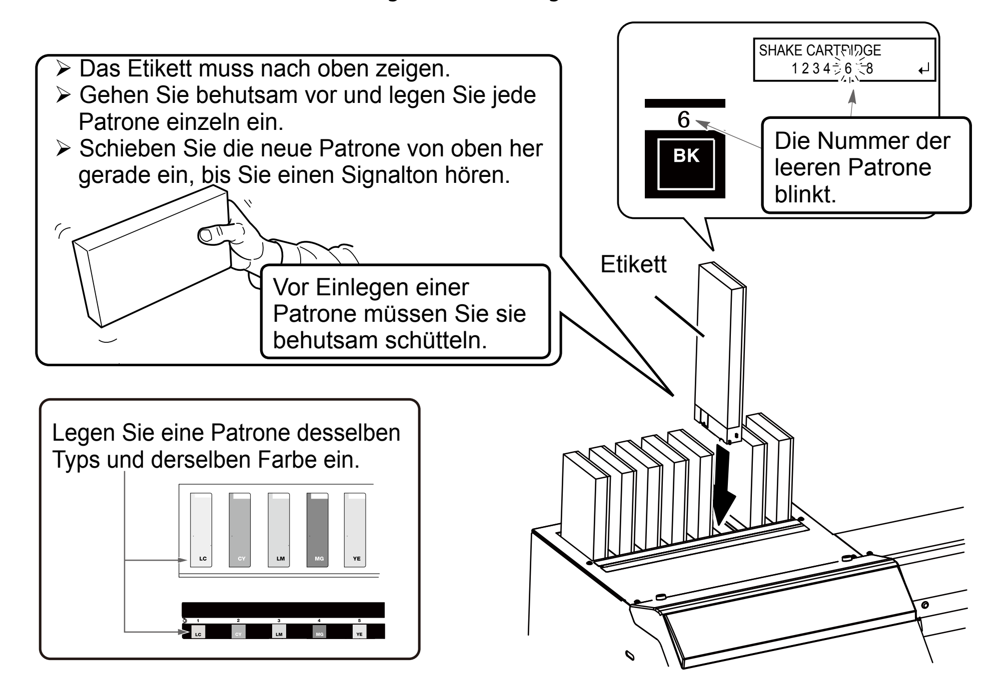
➌

```
W1200mm
  SETUP SHEET
```

Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Auswechseln der Tintenpatronen

Wenn sich eine Patrone dem Ende zuneigt, erklingt ein Signalton und der Druckvorgang wird unterbrochen (es sei denn, Sie haben die entsprechende Vorgabe geändert). Entnehmen Sie die leere Patrone und ersetzen Sie sie durch eine neue. Der Druckauftrag wird dann fortgesetzt.



3

Wichtige Hinweise zum Patronenwechsel

- ➢ Gehen Sie behutsam vor und legen Sie jede Patrone einzeln ein.
- ➢ Halten Sie eine Patrone immer gerade und setzen Sie sie nicht mit Gewalt ein. Halten Sie sie gerade. Wenn Sie sie schief halten, tropft eventuell Tinte aus.
- ➢ Ersetzen Sie eine Patrone immer durch eine Patrone des gleichen Typs.
- ➢ Setzen Sie niemals eine angebrochene Patrone (z.B. eines anderen Geräts) ein.
- ➢ Arbeiten Sie auf keinen Fall mit unterschiedlichen Sorten.
- ➢ Lassen Sie ein Patronenfach niemals längere Zeit leer. Sonst trocknen die Druckköpfe aus.
- ➢ Eine teilweise aufgebrauchte Patrone sollte weder entnommen, noch erneut eingesetzt werden.
- ➢ Entnehmen Sie während eines laufenden Druckauftrags niemals eine Patrone.

⚠**WARNUNG**

Stellen Sie Tinte, Wartungsflüssigkeit und Alttinte niemals an einen der folgenden Orte:

- ➢ In der Nähe eines offenen Feuers.
- ➢ Orte, wo die Temperatur extrem ansteigen kann.
- ➢ In der Nähe von Bleichmitteln wie z.B. Oxidanten oder explosives Material.
- ➢ Orte, wo oft Kinder spielen.

Sonst besteht Brandgefahr. Bedenken Sie, dass die erwähnten Flüssigkeiten giftig sind.

Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten

Wartung der Tintenpatronen



Wenn die gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie die Tintenpatrone aus dem Fach mit der blinkenden Nummer holen und behutsam schütteln. Im Sinne einer optimalen Druckqualität müssen die Tintenpatronen in regelmäßigen Zeitabständen geschüttelt werden. Schieben Sie die Patrone danach wieder in ihr Fach oder drücken Sie ENTER, damit die Meldung verschwindet.



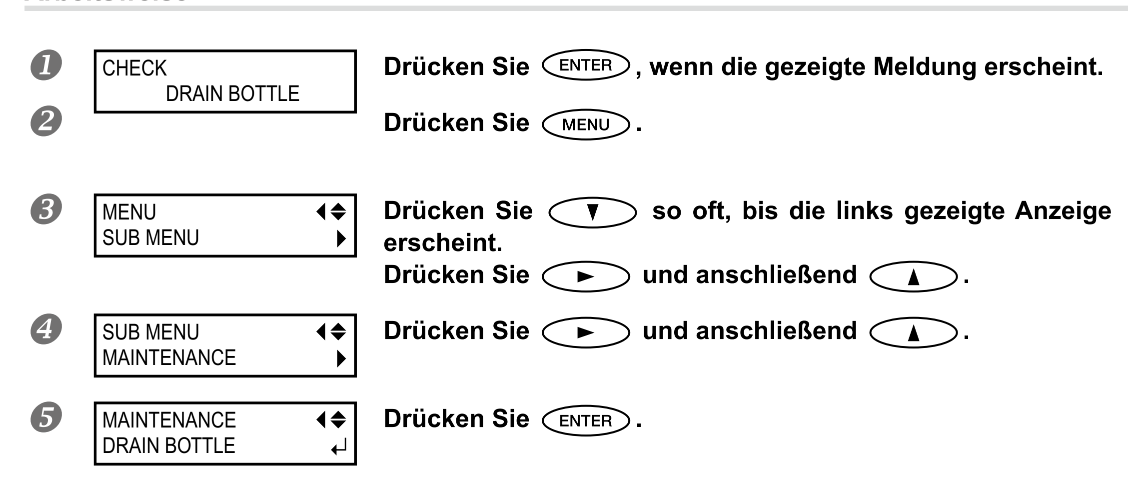
3

Entsorgen von Abfalltinte

CHECK
DRAIN BOTTLE

Das Auffanggefäß enthält Abfalltinte und Wartungsflüssigkeit. Es muss regelmäßig geleert werden, um ein Überlaufen zu vermeiden. Sobald die Abfallflüssigkeit einen bestimmten Pegelstand erreicht, erscheint folgende Meldung im Display. Entsorgen Sie die Alttinte folgendermaßen.

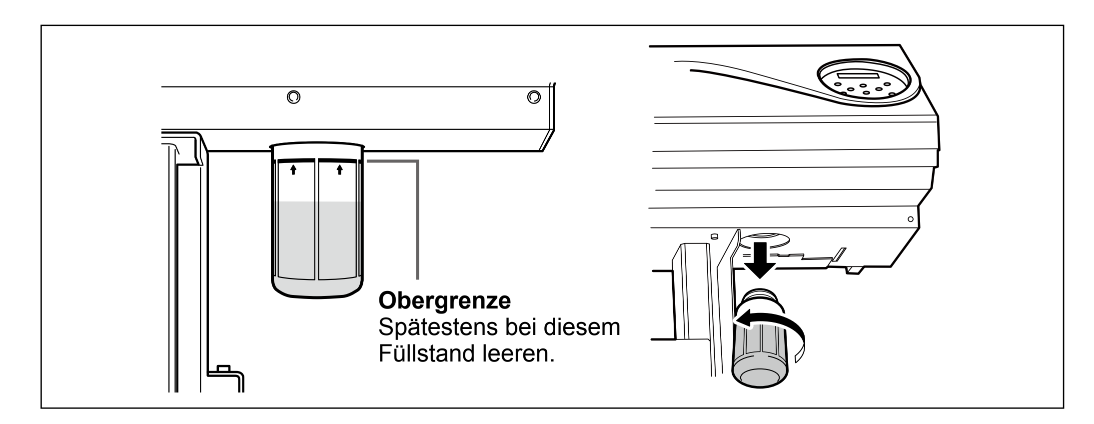
Arbeitsweise



1. **Drücken Sie ENTER, wenn die gezeigte Meldung erscheint.**
2. **Drücken Sie MENU.**
3. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.**
   Drücken Sie ► und anschließend ▲.
4. **Drücken Sie ► und anschließend ▲.**
5. **Drücken Sie ENTER.**

❻ 

Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.



3

⚠VORSICHT **Warten Sie mit dem Entfernen des Auffanggefäßes, bis die Meldung “EMPTY DRAIN BOTTLE” im Display erscheint.**
Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

❼ EMPTY
DRAIN BOTTLE

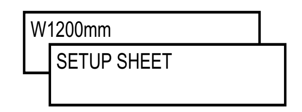
Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.
Drücken Sie ENTER.

❽ RESET DRAIN
COUNTER

Drücken Sie ENTER.

❾ MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



⚠WARNUNG **Stellen Sie Tintenabfälle niemals in die Nähe eines Feuers.**
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠VORSICHT **Verwenden Sie zum Zwischenlagern von Abfalltinte nur geeignete Behälter (z.B. aus Metall oder Polyethylen), die sich verschließen lassen.**
Entweichende Flüssigkeit oder Dämpfe können Übelkeit, Atembeschwerden oder sogar einen Brand verursachen.

Entsorgen Sie die Tinte umweltgerecht.
Die Tintenabfälle sind brennbar und giftig. Schütten Sie die Tinte also niemals in ein Feuer und gießen Sie sie nicht in den Abfluss. Schütten Sie Tintenabfälle niemals in Rinnsäle, Flüsse usw. Das wäre nämlich Umweltverschmutzung.

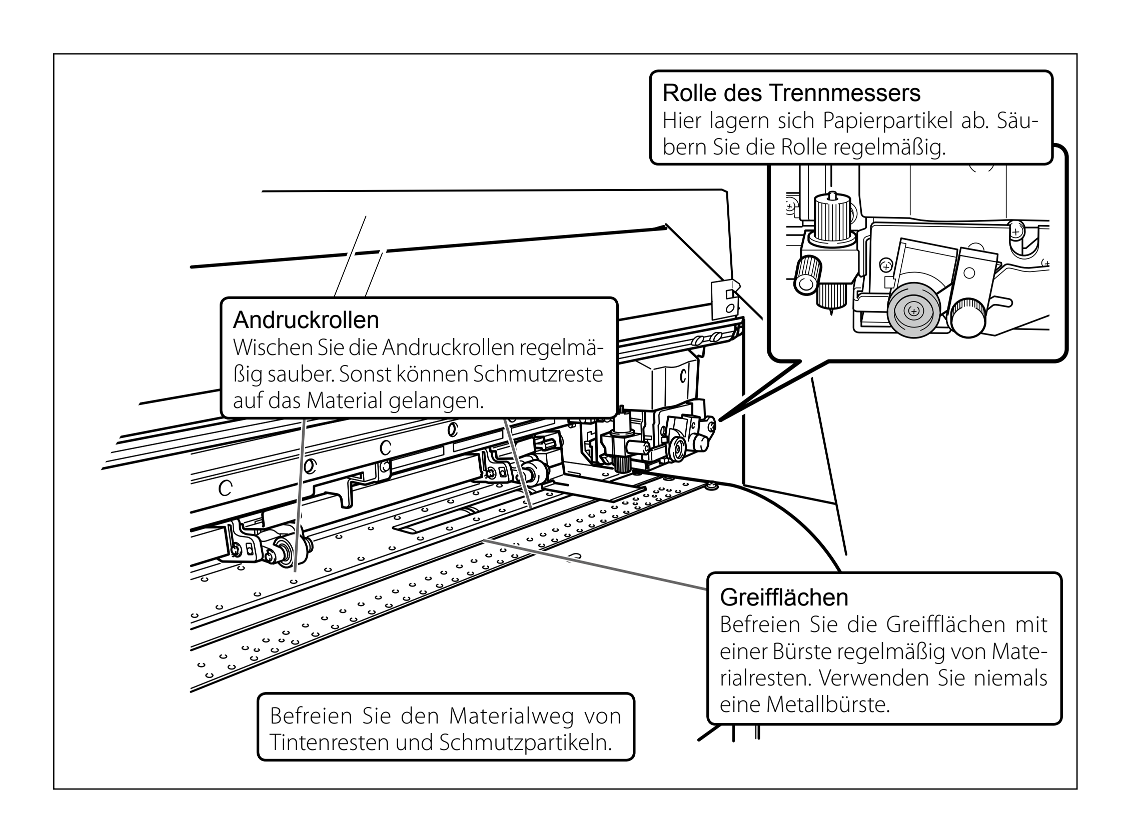
Reinigung

⚠WARNUNG **Verwenden Sie niemals Benzin, Alkohol, Verdünner oder andere entzündbare Flüssigkeiten.**
Sonst besteht nämlich Brandgefahr.

⚠VORSICHT **Vor der Reinigung müssen Sie die Sekundärspeisung deaktivieren, ±30 Minuten warten, damit sich der Einzugsbügel und die Trockenheizung abkühlen können.**
Wenn sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzt, bestehen Verletzungs- und Verbrennungsgefahr.

Befreien Sie den Materialweg von Tintenresten und Schmutzpartikeln. Besonders auf den Andruckrollen, den Greifflächen und dem Einzugsbügel lagern sich Tintenreste und Schmutz ab. Verwenden Sie zum Reinigen ein leicht mit Wasser angefeuchtetes Tuch. Bei Bedarf dürfen Sie ein neutrales Reinigungsmittel verwenden.

- Hierbei handelt es sich um ein Präzisionsgerät, das besonders staub- und schmutzempfindlich ist. Reinigen Sie es nach Möglichkeit täglich.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät selbst zu ölen oder zu schmieren.



Pflege und Wartung der Druckköpfe

Eine optimale Druckqualität ist nur möglich, wenn die Druckköpfe regelmäßig gereinigt werden. Bestimmte Dinge müssen täglich, andere periodisch durchgeführt werden.

Tägliche Pflege

➢ Normale Reinigung

Vor der täglichen Pflege sollten Sie eine normale Reinigung starten.

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

Regelmäßige Pflege und Wartung

➢ 'Medium'- und 'Powerful'-Reinigung

Die mittlere oder intensive Reinigung ist nur notwendig, wenn es nach einer normalen Reinigung immer noch zu Aussetzern kommt.

☞ "'Medium'-/'Powerful'-Reinigung", S. 66

➢ Reinigen der Köpfe von Hand

Die Druckköpfe müssen in festen Nutzungsintervallen von Hand gesäubert werden.

☞ "Manuelle Kopfreinigung", S. 68

* Die Köpfe haben eine begrenzte Lebensdauer und müssen daher in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitte besorgen Sie sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler.

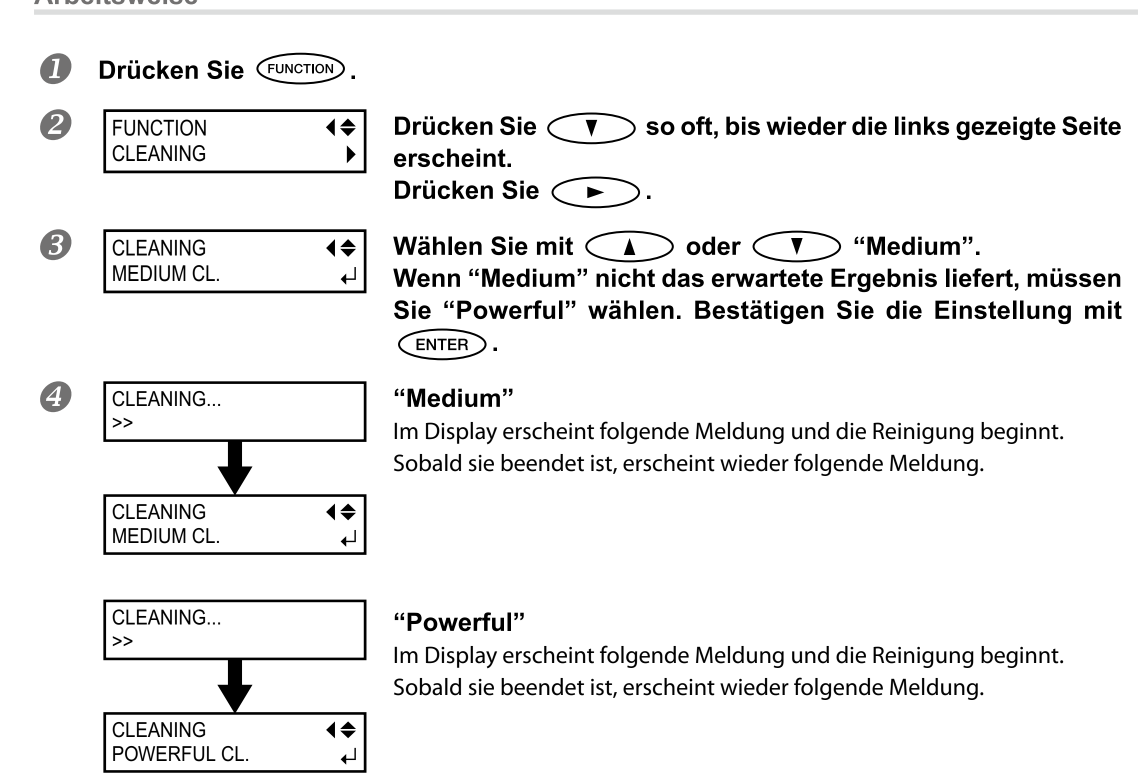
Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft

'Medium'-/'Powerful'-Reinigung

Wenn Sie mit der normalen Reinigung nicht mehr das gewünschte Ergebnis erzielen, können Sie es mit dem intensiveren "Medium"-Modus versuchen. Wenn auch das nichts mehr hilft, steht noch die "Powerful"-Reinigung zur Verfügung.

> Eine mittlere oder intensive Reinigung verbraucht deutlich mehr Tinte und kann –wenn man sie zu häufig einsetzt– auch die Druckköpfe beschädigen. Wählen Sie diese Funktion also nur, wenn es wirklich notwendig ist.

Arbeitsweise



❶ **Drücken Sie FUNCTION.**

❷ **Drücken Sie ▼ so oft, bis wieder die links gezeigte Seite erscheint.**
Drücken Sie ►.

❸ **Wählen Sie mit ▲ oder ▼ "Medium".**
Wenn "Medium" nicht das erwartete Ergebnis liefert, müssen Sie "Powerful" wählen. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❹ **"Medium"**
Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.
Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

"Powerful"
Im Display erscheint folgende Meldung und die Reinigung beginnt.
Sobald sie beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

❺ W1200mm / SETUP SHEET

Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn auch mit "Powerful" kein optimales Ergebnis erzielt wird

Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"-Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie die Druckköpfe mit dem Reinigungsset säubern. Diese Reinigung muss in regelmäßigen Zeitabständen vorgenommen werden (das richtet sich nach dem Druckaufkommen).

☞ "Manuelle Kopfreinigung", S. 68

Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind

Wann ist eine manuelle Reinigung notwendig?

Eine manuelle Reinigung muss mehrmals monatlich durchgeführt werden.

Nur bei einer periodischen manuellen Reinigung bleibt die Qualität nämlich optimal. Die manuelle Reinigung dauert ±10 Minuten.

Die manuelle Reinigung ist in folgenden Fällen notwendig

Führen Sie in einem der folgenden Fälle eine manuelle Reinigung durch, wenn das Problem mit einer automatischen Reinigung nicht behoben werden kann.
Auch durch das Auswechseln des Wischers und/oder Filzwischers kann die Qualität wiederhergestellt werden.

☞ “Auswechseln des Wischers”, S. 76, “Auswechseln des Filzwischers”, S. 79

Aussetzer oder Versatz	Tintentropfen	Schmutzschlieren
		
Fehlende Bildpunkte sind oftmals auf Schmutz auf den Druckköpfen zurückzuführen.	Schmutzpartikel am Druckkopf haben Tinte aufgesaugt, die auf das Material getropft ist.	Schmutz und Staub auf dem Druckkopf können die Druckqualität beeinträchtigen.

* Reinigungsstäbe und Reinigungsflüssigkeit können Sie sich bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler besorgen, wenn Ihr Vorrat erschöpft ist.
* Druckköpfe sind Verschleißteile. Sie müssen in regelmäßigen Zeitabständen ausgewechselt werden. Wie oft das bei Ihnen notwendig ist richtig sich nach der Verwendungsfrequenz. Bitte besorgen Sie sie sich bei Ihrem Roland DG-Händler.

Manuelle Kopfreinigung

Wichtige Hinweise zu diesem Vorgang

- ➢ Entnehmen Sie vorher das Material.
- ➢ Der Reinigungsvorgang darf nie länger als 30 Minuten dauern. Sonst besteht die Gefahr, dass die Druckköpfe austrocknen. Nach 30 Minuten erklingt deshalb ein Signalton.
- ➢ Verwenden Sie zum Säubern ausschließlich den beiliegenden Reinigungsstab. Die Verwendung von Wattestäbchen oder anderen fusselnden Gegenständen könnte zu Schäden an den Köpfen führen. Neue Reinigungsstäbe sind bei Ihrem Roland DG-Händler erhältlich.
- ➢ Tunken Sie einen zuvor verwendeten Stab niemals erneut in die Reinigungsflüssigkeit. Damit beeinträchtigen Sie nämlich deren Reinigungskraft.
- ➢ Berühren Sie niemals den Düsenbereich des Druckkopfs.
- ➢ Reinigen Sie die Schwämme behutsam – mit so wenig Druck wie möglich. Reiben oder kratzen Sie dabei nicht. Sie dürfen die Schwämme auf keinen Fall auswringen.

Wenn während der Reinigung ein Signalton erklingt

Ca. 30 Minuten nach Starten dieses Vorgangs erklingt ein Signalton. Brechen Sie den Reinigungsvorgang dann sofort ab und schließen Sie die linke und rechte Blende sowie die Fronthaube. Drücken Sie (ENTER), um die manuelle Reinigung zu beenden. Wiederholen Sie anschließend den kompletten Vorgang.

⚠**VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

1. Wechseln Sie in den manuellen Reinigungsmodus.

❶ **Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material.**

❷ **Drücken Sie (MENU).**

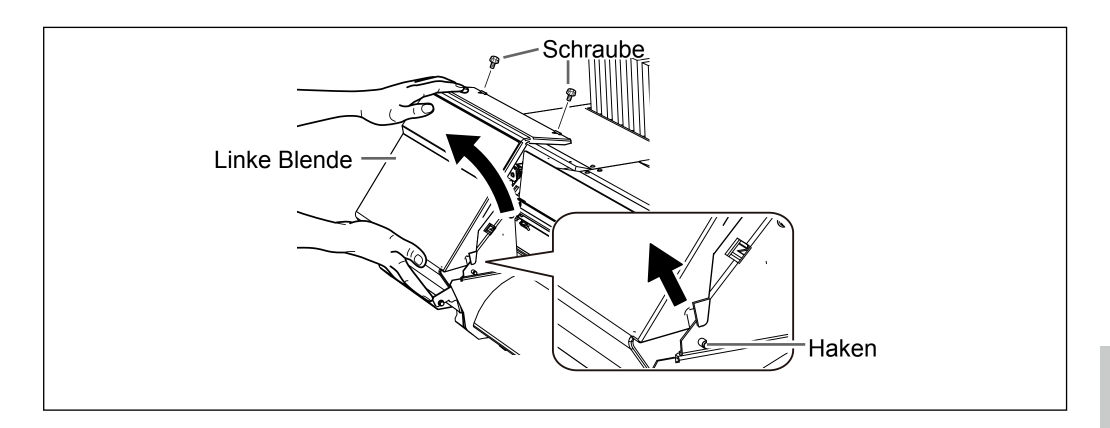
❸
```
MENU          ◀⬍
SUB MENU       ▶
```
Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie (►) und anschließend (▲).

❹
```
SUB MENU      ◀⬍
MAINTENANCE    ▶
```
Drücken Sie (►).

❺
```
MAINTENANCE   ◀⬍
CLEANING       ↵
```
Drücken Sie (ENTER).

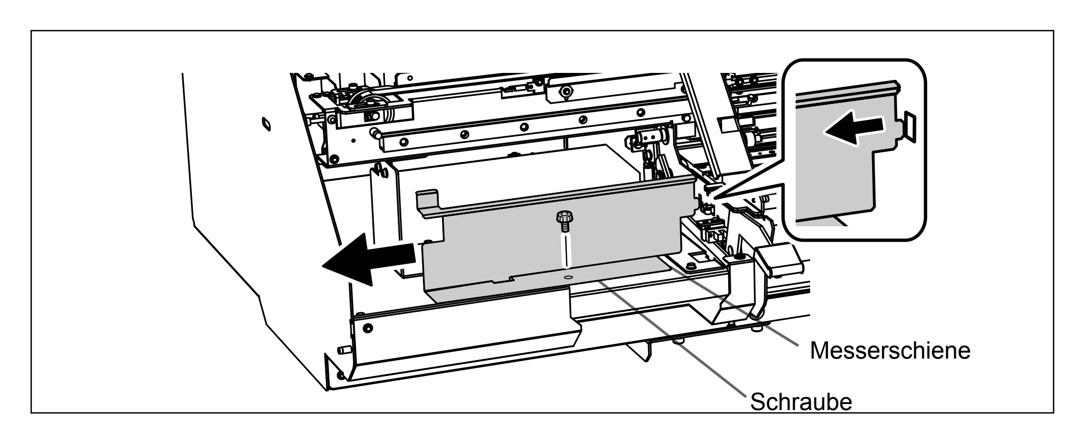
❻ OPEN COVER L ◄

Wenn folgende Meldung erscheint, müssen Sie die linke Blende öffnen.



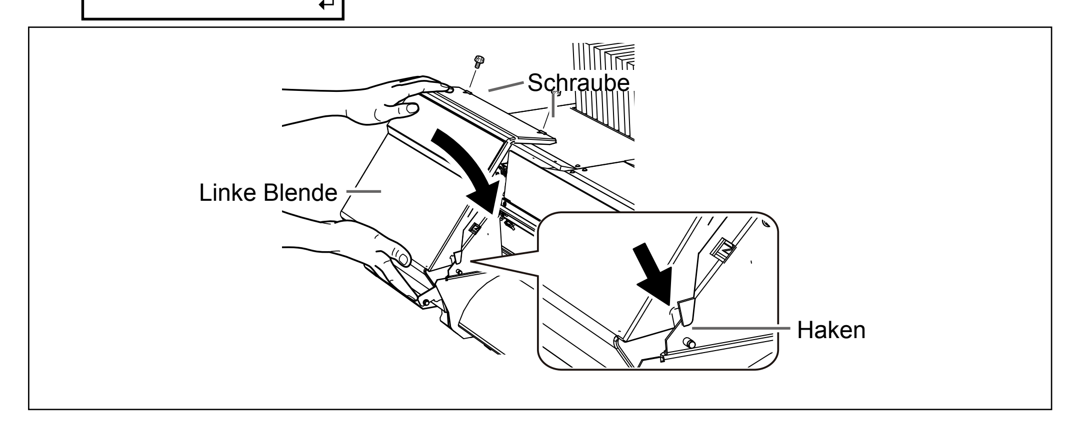
REMOVE
CUTTING RAIL ↵

Entfernen Sie die Messerschiene.
Drücken Sie ENTER.



❼ CLOSE COVER L ↵

Schließen Sie die linke Blende.



❽

CLOSE FRONT COVER

Schließen Sie die Fronthaube.

Der Druckwagen bewegt sich nach links und folgende Meldung erscheint im Display.

❽

OPEN COVER L ◀

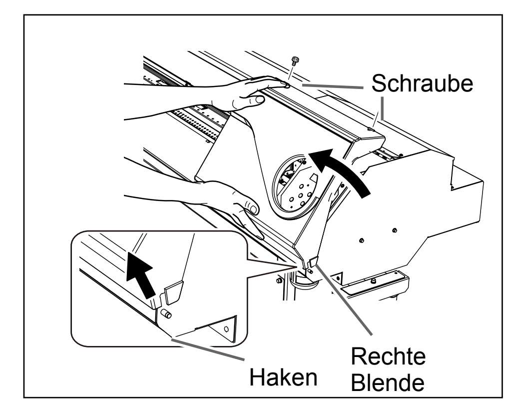
Öffnen Sie die linke Blende.

FINISHED? ↵

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

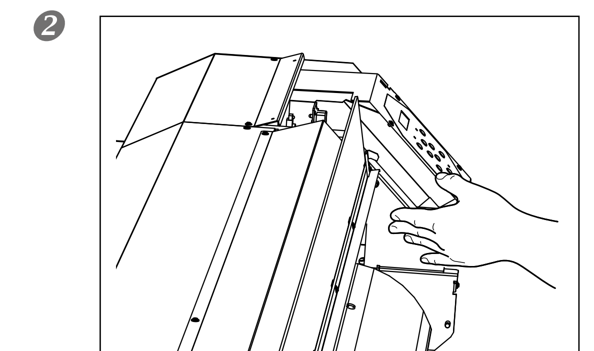
2. Entfernen Sie die rechte Blende.

❶



Entfernen Sie die rechte Blende.

❷



Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

3. Verwenden Sie zum Reinigen einen Reinigungsstab.





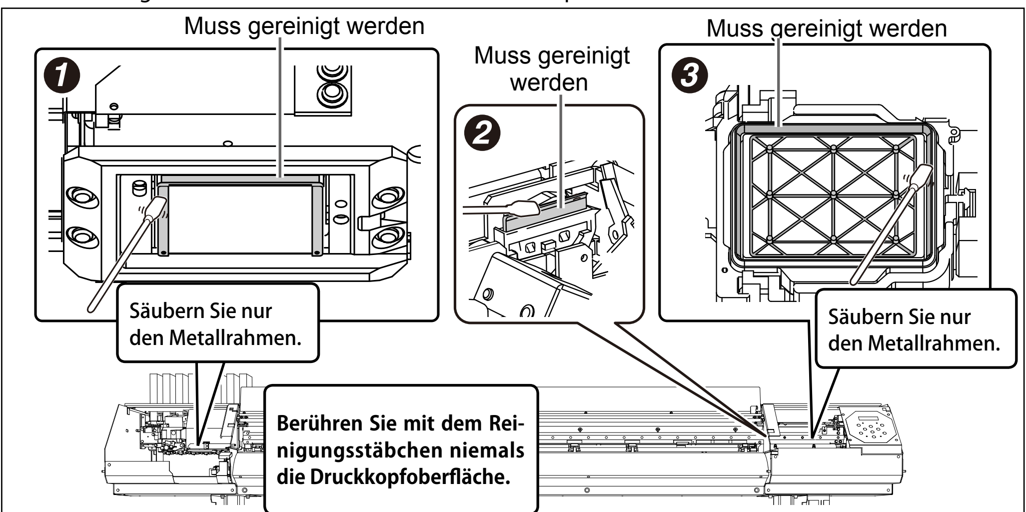
Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.

➋ Überprüfen Sie, ob die Messerschiene entfernt wurde.

Wenn die Messerschiene nicht entfernt wurde, müssen Sie die Haube und die Blenden schließen und den Vorgang von Anfang an wiederholen. Wenn Sie den Vorgang bei eingebauter Messerschiene durchführen, wird der Druckkopf eventuell beschädigt.

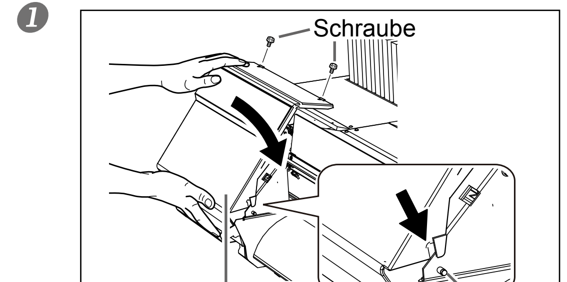
➌ Gehen Sie in der nachstehend gezeigten Reihenfolge vor.

Entfernen Sie gewissenhaft Fusseln und andere Schmutzpartikel.

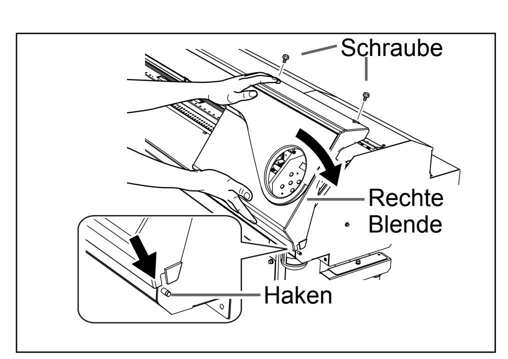


4. Bringen Sie die linke und rechte Seitenblende wieder an und verlassen Sie den manuellen Reinigungsmodus.

➊



Bringen Sie die linke Blende an.



Bringen Sie die rechte Blende an.

❷ **Schließen Sie die Fronthaube.**

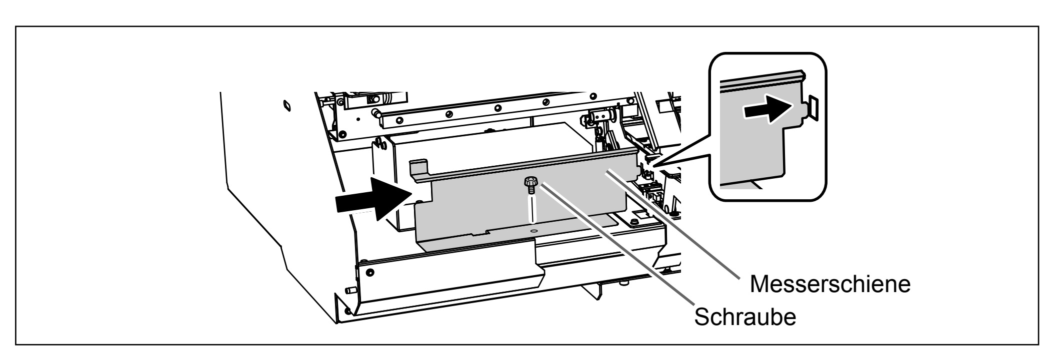
❸ **Drücken Sie ENTER.**

❹ OPEN COVER L ◀

Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die nachstehende Meldung erscheint im Display.
Öffnen Sie die linke Blende.

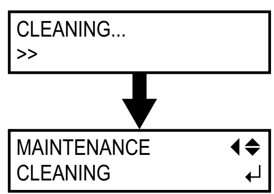
❺ REPLACE CUT RAIL ↵

Bringen Sie die Messerschiene wieder an.
Drücken Sie ENTER.



❻ CLOSE COVER L ↵

Bringen Sie die linke Blende an.
Drücken Sie ENTER.



❼ 

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

5. Führen Sie einen Drucktest aus.

Überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.
Säubern Sie die Druckköpfe wiederholt mit der Reinigungsfunktion.

☞ “Drucktest und Reinigung”, S. 50

Wenn Probleme nicht behoben werden

Wenn Probleme nicht behoben werden

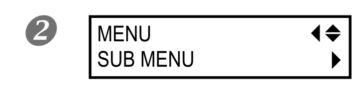
Wenn Sie selbst nach mehrmaliger "Powerful"- oder einer manuellen Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben, müssen Sie wie nachstehend beschrieben vorgehen.

> Während des folgenden Vorgangs sammelt sich eine große Abfalltintenmenge an. Führen Sie diesen Vorgang nur aus, wenn Sie selbst nach einer "Powerful"- oder einer manuellen Reinigung noch Probleme mit Aussetzern haben.
>
> ☞ "Täglich durchzuführende Wartungsarbeiten", S. 62, "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 67, "Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft", S. 66

Arbeitsweise



❶ **Drücken Sie** (MENU) **.**



❷ **Drücken Sie** (▼) **so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.**
Drücken Sie (►) **.**
Drücken Sie (▲) **zwei Mal.**

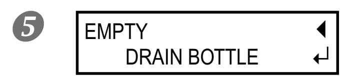




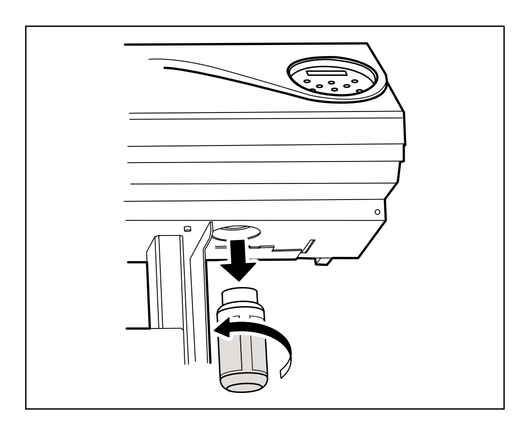

❸ **Drücken Sie** (►) **und anschließend** (▲) **.**

INK CONTROL
INK RENEWAL

❹ **Drücken Sie** (ENTER) **.**



❺ **Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.**



⚠**VORSICHT** **Das müssen Sie unbedingt tun.**
Während des folgenden Vorgangs sammelt sich nämlich eine große Abfalltintenmenge an. Wenn Sie das Auffanggefäß nicht leeren, läuft es wahrscheinlich über.

⚠**VORSICHT** **Warten Sie mit dem Entfernen des Auffanggefäßes, bis die Meldung "EMPTY DRAIN BOTTLE" im Display erscheint.**
Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.



❻ **Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.**
Drücken Sie (ENTER) **.**

7



Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie alle Tintenpatronen entnehmen und schütteln.

Schütteln Sie sie behutsam, um keine Tinte zu verspritzen.

Bringen Sie die Tintenpatronen wieder in den richtigen Fächern an.

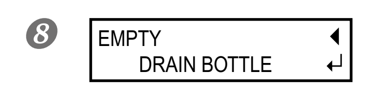


Drücken Sie ENTER.

RENEWING INK . . .
>>>>>

Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.

8

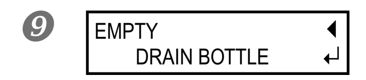


Wenn die links gezeigte Meldung erscheint, müssen Sie das Auffanggefäß entfernen und die Abfallflüssigkeit entsorgen.

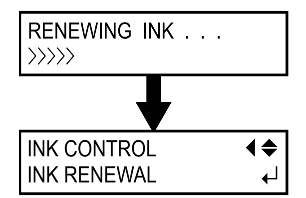
⚠VORSICHT **Leeren Sie das Auffanggefäß jetzt.**
Während des folgenden Vorgangs sammelt sich nämlich eine große Abfalltintenmenge an. Wenn Sie das Auffanggefäß nicht leeren, läuft es wahrscheinlich über.

⚠VORSICHT **Warten Sie mit dem Entfernen des Auffanggefäßes, bis die Meldung “EMPTY DRAIN BOTTLE” im Display erscheint.**
Wenn Sie es zu früh entfernen, läuft Tinte auf Ihre Hand bzw. den Boden.

9

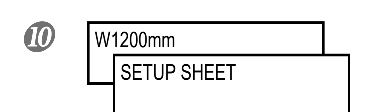


Bringen Sie das leere Gefäß wieder an.
Drücken Sie ENTER.



Im Display erscheint jetzt folgende Meldung.
Sobald der Vorgang beendet ist, erscheint wieder folgende Meldung.

10



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Seite zurückzukehren.

Über das ‘CIRCULATE INK’-Menü



Das “CIRCULATE INK”-Menü ist nur im WMT-Tintenmodus belegt. Dieses Menü benötigen Sie nur vor dem Transport des Geräts. Wie man das macht, erfahren Sie im “Setup Guide”.

☞ [Setup Guide]

Reinigen der Kopfoberfläche im NOTFALL

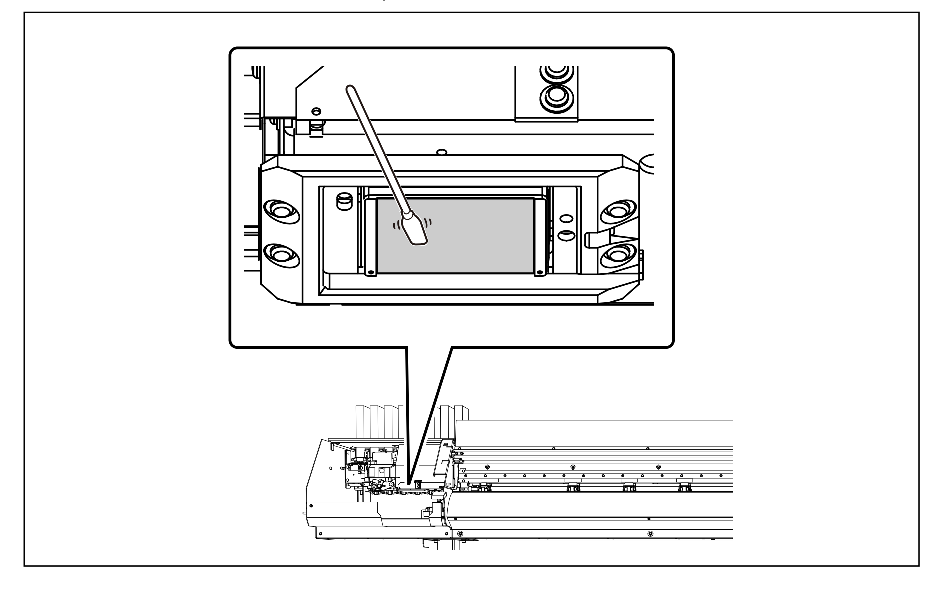
Wenn es selbst nach mehreren Reinigungsvorgängen noch zu Aussetzern oder versetzten Bildpunkten kommt, können Sie als Notlösung die Kopfoberfläche säubern. Die dort befindlichen Düsen sind aber äußerst empfindlich und müssen daher vorsichtig gereinigt werden.
Bedenken Sie außerdem, dass das hier beschriebene Verfahren nur als Notlösung gedacht ist. Eventuell verschlimmern Sie das Problem mit dieser Arbeitsweise sogar. Bitte wenden Sie sich mit eventuellen Fragen an Ihren Roland DG-Händler.

Arbeitsweise

1 Befeuchten Sie den Stab mit Reinigungsflüssigkeit.

2 Drücken Sie den Reinigungsstab behutsam gegen die Kopfoberfläche (wo sich die Düsen befinden).

Wichtig ist hier, dass Sie Reinigungsflüssigkeit auf die Kopfoberfläche träufeln. Reiben Sie niemals mit dem Stab über die Kopfoberfläche.



Auswechseln von Verbrauchsgütern

Auswechseln des Wischers

Der Wischer kommt bei der Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn der Wischer ausgewechselt werden muss, erscheint folgende Meldung im Display. Installieren Sie dann einen neuen.



Ersatzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.

⚠**VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

1. Rufen Sie das “REPLACE WIPER”-Menü auf.

❶ MAINTENANCE / REPLACE WIPER

Drücken Sie ENTER, wenn die gezeigte Meldung erscheint.

❷ **Entfernen Sie das Material vom Einzugsbügel.**

❸ **Drücken Sie MENU.**

❹ MENU / SUB MENU

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie ► und anschließend ▲.

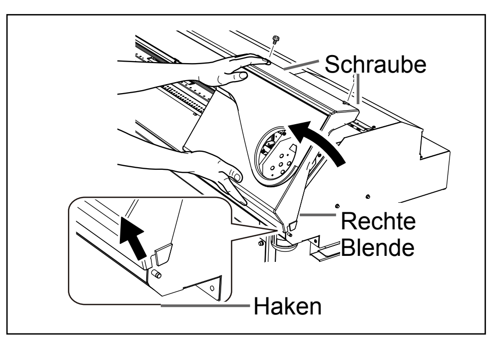
❺ SUB MENU / MAINTENANCE

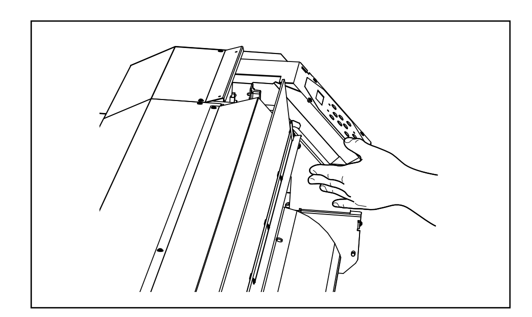
Drücken Sie ► und anschließend ▲.

❻ MAINTENANCE / REPLACE WIPER → OPEN SIDE COVER

Drücken Sie ENTER.
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man die Wischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.

❼ **Entfernen Sie die rechte Blende.**



❽ 

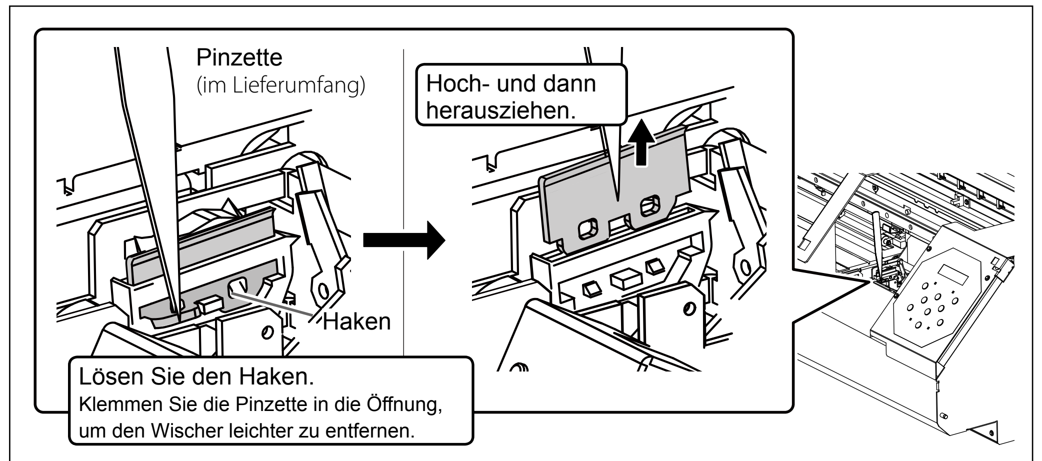
Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

❾ FINISHED? ↵

Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

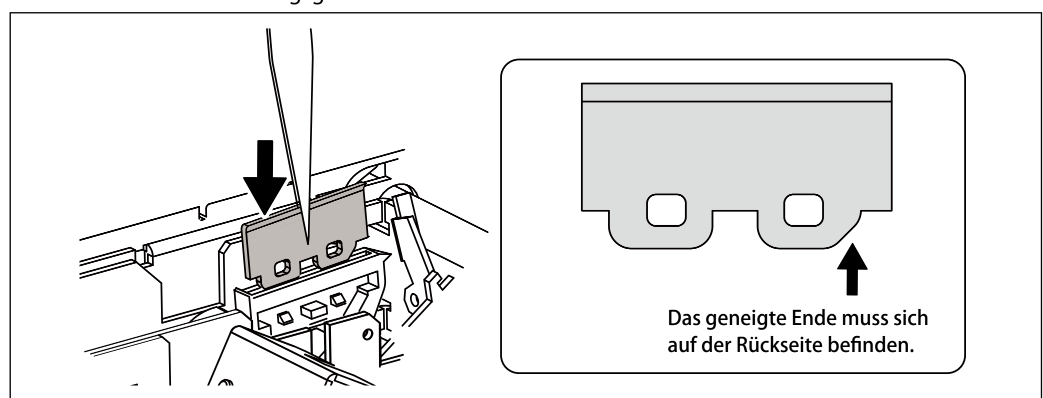
2. Wechseln Sie den Wischer aus.

❶ **Entnehmen Sie den abgenutzten Wischer.**

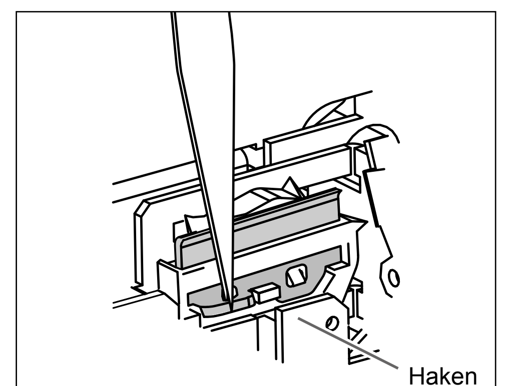


❷ **Installieren Sie den neuen Wischer.**

Das geneigte Ende muss sich auf der Rückseite befinden. Wenn Sie den Wischer falsch herum einbauen, funktioniert er nicht ordnungsgemäß.



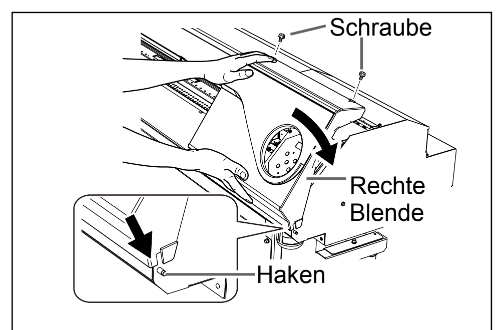
❸



Verriegeln Sie den Haken.
Bringen Sie den Haken an. Sonst können Aussetzer und andere Probleme auftreten.

3. Bringen Sie die rechte Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.

❶



Bringen Sie die rechte Blende an.

❷

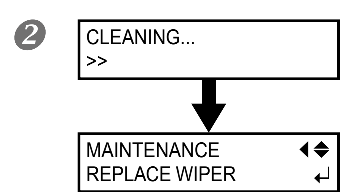
CLEANING...
>>

MAINTENANCE
REPLACE WIPER

Drücken Sie ENTER.

Wenn Sie das Wischermenü verlassen, erscheint die gezeigte Meldung im Display.

❸



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4. Führen Sie einen Drucktest aus.

Überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

☞ "Drucktest und Reinigung", S. 50

Auswechseln des Filzwischers

Der Filzwischer kommt bei der Reinigung der Druckköpfe zum Einsatz. Wenn der Wischer ausgewechselt werden muss, erscheint folgende Meldung im Display. Installieren Sie dann einen neuen.



Ersatzfilzwischer bekommen Sie bei Ihrem anerkannten Roland DG-Händler.

⚠VORSICHT **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

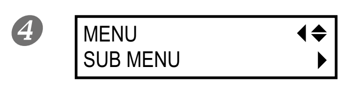
1. Rufen Sie den Filzwischertauschmodus auf.

❶ 

Drücken Sie ENTER, wenn die gezeigte Meldung erscheint.

❷ **Entfernen Sie eventuell vorhandenes Material.**

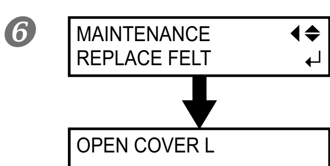
❸ 
Drücken Sie MENU.

❹ 

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie ► und anschließend ▲.

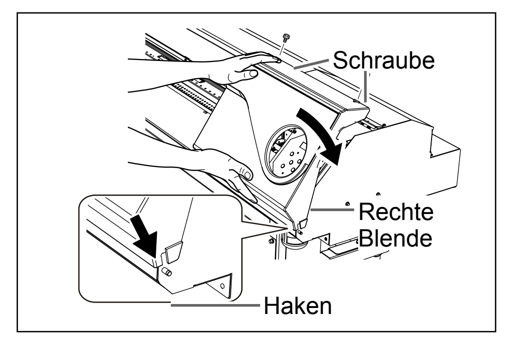
❺ 


Drücken Sie ► und anschließend ▲.

❻ 

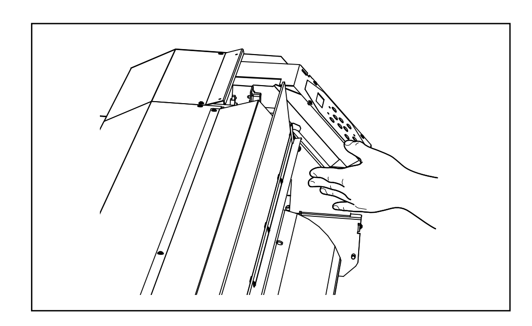
Drücken Sie ENTER.
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man den Filzwischer problemlos auswechseln kann und im Display erscheint folgende Meldung.





Entfernen Sie die rechte Blende.

➑



Berühren Sie die nachstehend gezeigte Stelle, um eventuell in Ihrem Körper vorhandene statische Elektrizität abzuleiten.

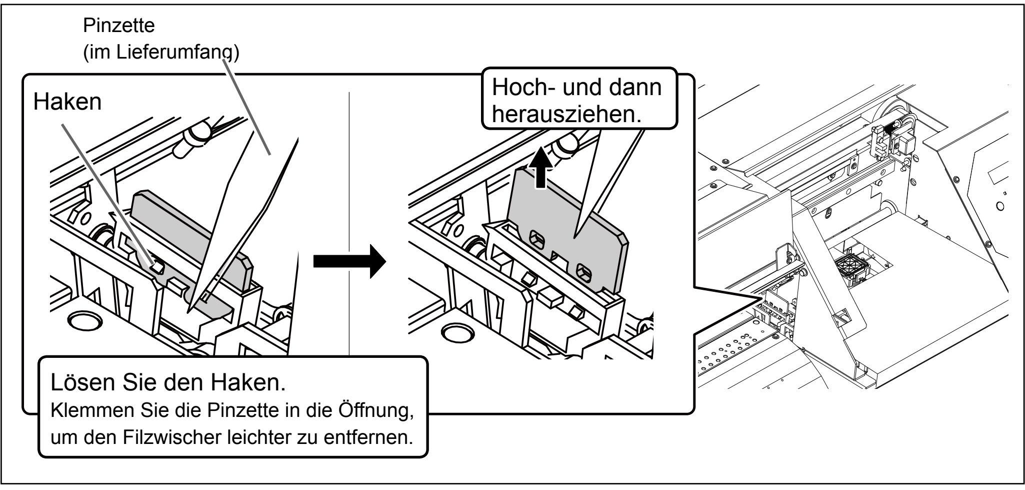
➒

```
FINISHED?
        ↵
```

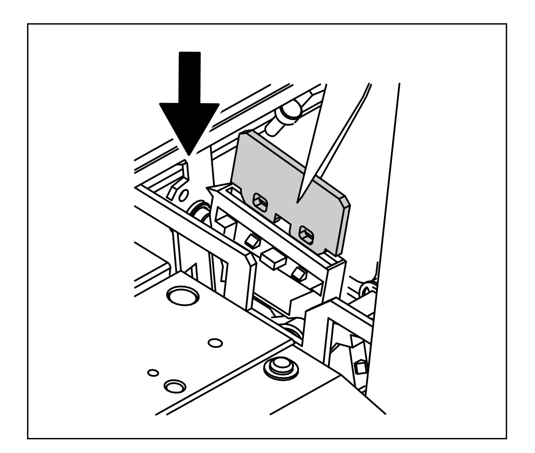
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

2. Tauschen Sie den Filzwischer aus.

➊ **Entnehmen Sie den abgenutzten Filzwischer.**

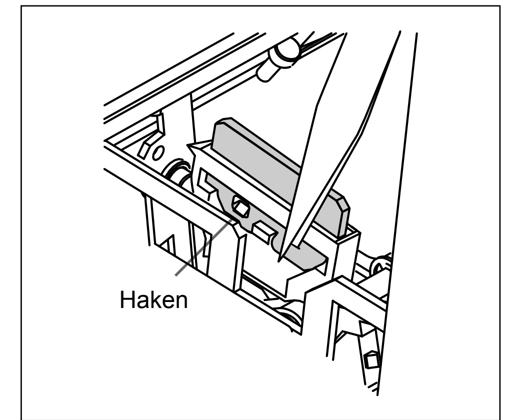


➋



Installieren Sie den neuen Wischer.

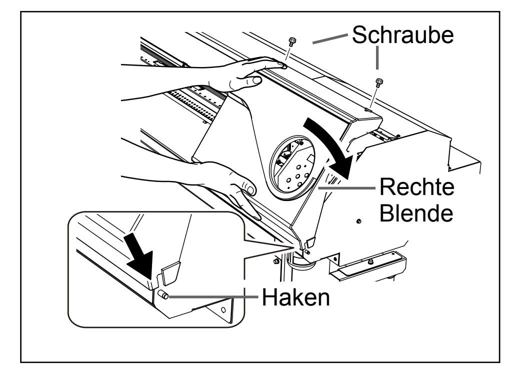
❸



Verriegeln Sie den Haken.
Bringen Sie den Haken an. Sonst können Aussetzer und andere Probleme auftreten.

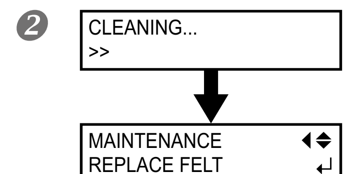
3. Bringen Sie die rechte Seitenblende wieder an und verlassen Sie den Austauschmodus.





Bringen Sie die rechte Blende an.

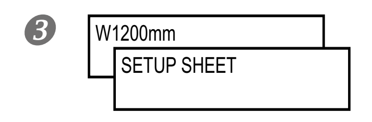
❷



Drücken Sie ENTER.

Wenn Sie das Filzwischermenü verlassen, erscheint die gezeigte Meldung im Display.

❸



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4. Führen Sie einen Drucktest aus.

Überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

☞ “Drucktest und Reinigung”, S. 50

Auswechseln des Messers

Wenn das Messer stumpf wird bzw. wenn die Klinge beschädigt ist, müssen Sie ein neues Messer einbauen.

⚠VORSICHT **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

⚠VORSICHT **Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.**
Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

1. Rufen Sie die Funktion für den Messerwechsel auf.

❶ **Drücken Sie (MENU).**

❷
```
MENU          ◀◆
SUB MENU       ▶
```
Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie (►) und anschließend (▲).

❸
```
SUB MENU      ◀◆
MAINTENANCE    ▶
```
Drücken Sie (►).

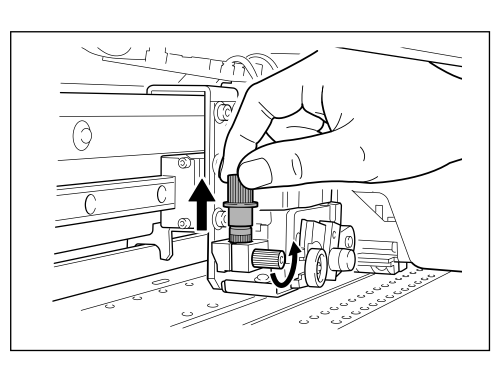
❹
```
MAINTENANCE   ◀◆
REPLACE KNIFE  ↵
```
Drücken Sie (▼) mehrfach, bis die links gezeigte Display-Seite erscheint.
Drücken Sie (ENTER).

❺
```
NOW PROCESSING..
```
↓
```
OPEN FRONT
         COVER
```
Der Schneidewagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann. Im Display erscheint folgende Meldung.

❻
```
FINISHED?
               ↵
```
Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

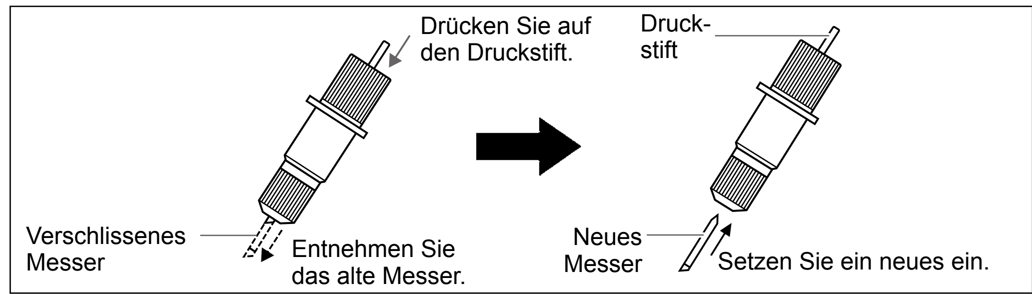
2. Wechseln Sie das Messer aus.





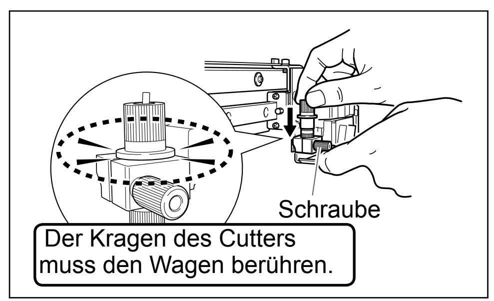
Entnehmen Sie das Trennmesser.

❷ **Wechseln Sie das Messer aus.**



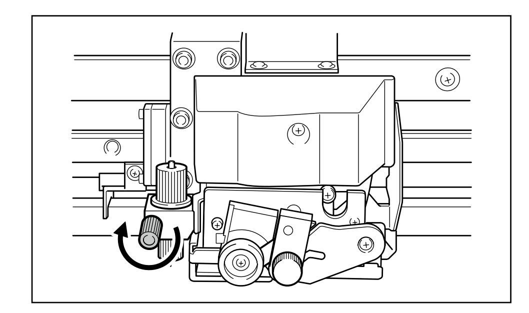
❸ **Stützen Sie die Schraube ab, während Sie die Messereinheit wieder einsetzen.**

Wenn Sie die Halterungsschraube beim Einsetzen des Cutters nicht abstützen, ist die Schneidequalität hinterher nicht optimal.



❹ **Drehen Sie die Schraube fest.**

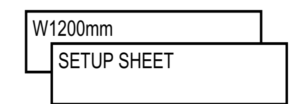
Ziehen Sie den Cutter vorsichtig hoch, um zu überprüfen, ob er festsitzt.



3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.

❶ **Schließen Sie die Fronthaube.**
Drücken Sie ENTER.

❷ **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**



4. Feineinstellung der Schneidebedingungen und Schneidetiefe

☞ **“Feineinstellung der Schneidebedingungen”, S. 107, “Feineinstellung der Schneidetiefe”, S. 109**

Auswechseln des Trennmessers

Wenn das Trennmesser stumpf oder beschädigt ist, müssen Sie die beiliegende Ersatzklinge einbauen.

⚠**VORSICHT** **Führen Sie nur die ausdrücklich erwähnten Arbeitsgänge aus. Berühren Sie niemals Gerätepartien, die nicht erwähnt werden.**
Sonst könnte sich das Gerät plötzlich in Bewegung setzen und Sie verletzen.

⚠**VORSICHT** **Berühren Sie das Messer niemals mit den Fingern.**
Sonst besteht nämlich Verletzungsgefahr.

1. Auswechseln des Trennmessers

❶ **Drücken Sie (MENU).**

❷
```
MENU         ◀⬍
SUB MENU      ▶
```
Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Anzeige erscheint.
Drücken Sie (►) und anschließend (▲).

❸
```
SUB MENU     ◀⬍
MAINTENANCE   ▶
```
Drücken Sie (►).

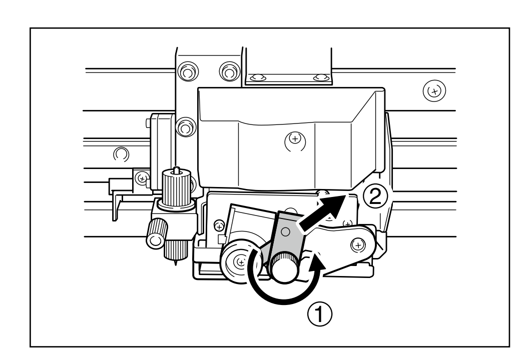
❹
```
MAINTENANCE  ◀⬍
REPLACE KNIFE ↵
```
Drücken Sie (▼) mehrfach, bis die links abgebildete Display-Seite erscheint.
Drücken Sie (ENTER).

❺
```
NOW PROCESSING..
```
⬇
```
OPEN FRONT
          COVER
```
Der Druckwagen fährt zu einer Stelle, an der man das Messer problemlos auswechseln kann, und im Display erscheint die gezeigte Meldung.

❻
```
FINISHED?
              ↵
```
Öffnen Sie die Fronthaube.
Wenn folgende Anzeige erscheint, sind die Vorbereitungen beendet.

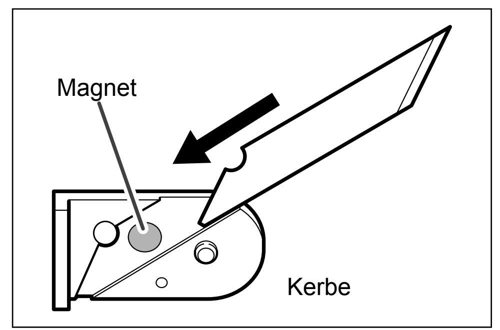
2. Auswechseln des Trennmessers





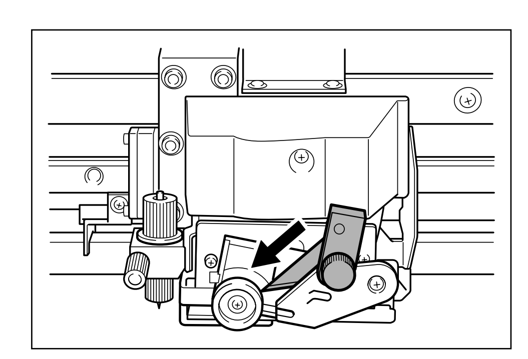
Entnehmen Sie das Trennmesser.
① Lösen Sie die Schraube vollständig.
② Ziehen Sie die Schraube langsam in Pfeilrichtung heraus. Ziehen Sie die Einheit niemals zu sich hin.

➋



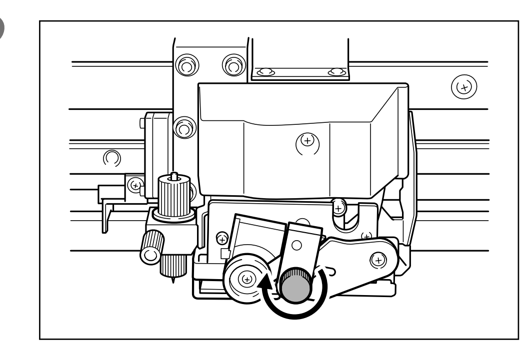
Setzen Sie ein neues Messer ein.
Das Messer wird von einem Magneten festgehalten.

➌



Schieben Sie es langsam in die Kerbe.

➍

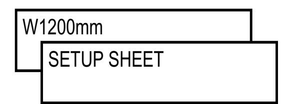


Drehen Sie die Schraube fest.
Sorgen Sie dafür, dass das Messer nicht verrutschen kann.

3. Verlassen Sie den Messerwechselmodus.

➊ **Schließen Sie die Fronthaube.**
Drücken Sie ENTER.

➋



Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden

Wartung bei längerer Inaktivität

Gerät einmal pro Monat einschalten

Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein. Beim Einschalten werden nämlich mehrere Wartungsvorgänge ausgeführt, die z.B. verhindern, dass die Druckköpfe austrocknen. Lassen Sie das Gerät niemals längere Zeit ruhen, um die Druckköpfe nicht unnötig in Mitleidenschaft zu ziehen.

Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit konstant halten

Die Temperatur muss jederzeit 5~40°C betragen und die Luftfeuchtigkeit 20~80% (ohne Kondensbildung). Zu hohe Temperaturen rufen chemische Reaktionen der Tinte hervor, die zu Funktionsstörungen führen. Bei zu niedrigen Temperaturen kann die Tinte gefrieren und die Druckköpfe beschädigen.

Warnfunktion

```
PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN
```

Das Gerät gibt ungefähr einmal pro Monat einen Signalton aus, um Sie darauf hinzuweisen, dass Sie es einschalten müssen. Während das Gerät den “Reinigungssignalton” ausgibt, erscheint die gezeigte Meldung im Display. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die Sekundärspeisung einschalten. Schalten Sie die Sekundärspeisung nach der Wartung wieder aus.
Die Alarmfunktion ist nur aktiv, solange das Hauptnetz eingeschaltet ist. Selbst wenn Sie das Gerät längere Zeit nicht verwenden möchten, dürfen Sie den Hauptnetzschalter nicht deaktivieren.

Kapitel 4
Praktische Anwendungen

Verwendung der Speicher...88
Speichern der Einstellungen...88
Laden gespeicherter Einstellungen...90
Verwendung der Materialheizung...91
Einstellen der Temperatur für die Materialheizung...92
Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung...94
Trocknen des hinteren Objektendes...94
Dauer für das Trocknen nach dem Drucken...95
Verwendung der Korrekturfunktion...96
Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’...96
Exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’...97
Verhindern von ‘Banding’ (Transportkorrektur)...97
Einstellungen für bestimmte Materialsorten...99
Ändern der Druckkopfhöhe...99
Verwendung von transparentem Material...100
Bedrucken von schlecht trocknendem Material...100
Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufenden Material...101
Schneller Drucken bei schmalem Material...102
Verhindern von Verschmieren des Materials und von Aussetzern 103
Verwendung von klebrigem Material...104
Deaktivieren bestimmter Düsenbereiche (CMYKLcLm-Modus)...105
Verwendung der Schneidefunktion...106
Tipps und Tricks für das Ausschneiden...106
Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge...106
Feineinstellung der Schneidebedingungen...107
Feineinstellung der Schneidetiefe...109
Korrektur der Schneidelänge...110
Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen .. 111
Vorrangsregelung für die Schneideparameter...113
Automatische Klimakorrektur...114
Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen...115
Separates Drucken und Schneiden...115
Drucken von Beschnittmarken...115
Automatisches Anordnen und Ausschneiden...117
Manuelles Anordnen und Schneiden...119
Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken 120
Verwendung des Aufrollsystems...123

4

Verwendung der Speicher

Speichern der Einstellungen

Arbeitsweise

1. **Drücken Sie [MENU].**

2. MENU ◄⇕ / PRESET ►

   Drücken Sie [▼] zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie [►] und anschließend [▼].

3. PRESET ◄⇕ / SAVE ►

   Drücken Sie [►].

4. SAVE ◄⇕ / NAME1 ↵

   Wählen Sie mit [▲] [▼] "NAME1"~"8".
   Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].
   Die aktuellen Einstellungen werden im gewählten Speicher gesichert.

5. NAME ◄⇕► / S_ ↵

   Geben Sie mit [▲] [▼] ein Zeichen ein.
   Drücken Sie anschließend [►].
   Hier stehen folgende Zeichen zur Verfügung: "A~Z", "0~9" und "–". Es stehen 15 Zeichenpositionen zur Verfügung.

6. NAME ◄⇕► / SAMPLE_ ↵

   Geben Sie mit [▲] [▼] ein Zeichen ein.
   Geben Sie jetzt die restlichen Zeichen ein.
   Bestätigen Sie die Einstellungen mit [ENTER].

7. W1200mm / SETUP SHEET

   Drücken Sie [MENU], um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Mit der "PRESET"-Funktion können Sie häufig benötigte Materialeinstellungen speichern und wieder aufrufen. Es können bis zu 8 Einstellungssätze gespeichert werden. Außerdem können Sie die Speicher benennen. Am besten verwenden Sie den Namen des jeweiligen Materialtyps. Die Ermittlung und Eingabe der richtigen Werte sind ausgesprochen langwierig. Daher können Sie die Einstellungen für häufig verwendete Materialtypen speichern. Bei der nächsten Verwendung eines solchen Materialtyps brauchen Sie dann nichts mehr einzustellen – rufen Sie einfach den entsprechenden Speicher auf. Es können die unten erwähnten Einstellungen gespeichert werden.

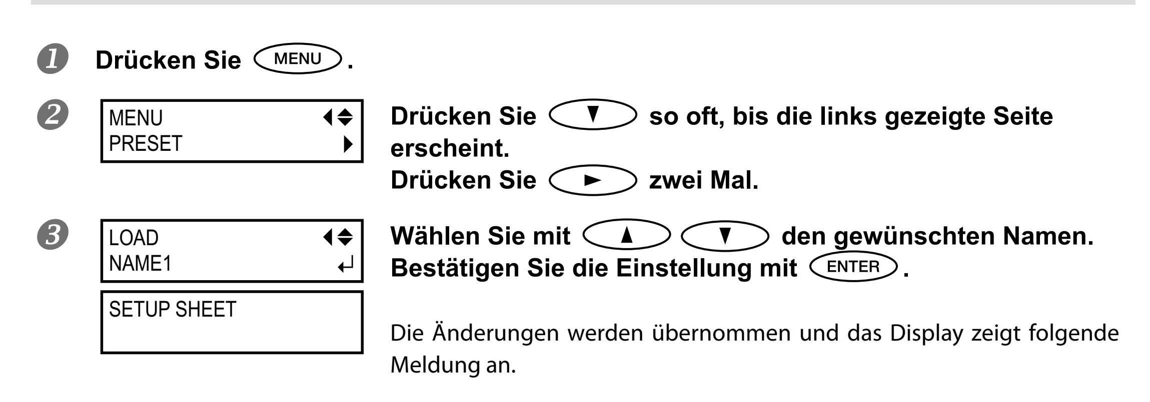
[PRINT] (Print heater), [DRYER]	☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 92
[PREHEATING]	☞ "Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung", S. 94
[DRYING TIME]	☞ "Dauer für das Trocknen nach dem Drucken", S. 95
[ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING]	☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 96
[ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING]	☞ "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 97
[CALIBRATION]	☞ "Verhindern von 'Banding' (Transportkorrektur)", S. 97
[EDGE DETECTION]	☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 100
[SCAN INTERVAL]	☞ "Bedrucken von schlecht trocknendem Material", S. 100
[VACUUM POWER]	☞ "Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufenden Material", S. 101
[FULL WIDTH S]	☞ "Schneller Drucken bei schmalem Material", S. 102
[FEED FOR DRY]	☞ "Trocknen des hinteren Objektendes", S. 94
[FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED]	☞ "Feineinstellung der Schneidebedingungen", S. 107
[CALIBRATION] (unter [CUTTING MENU])	☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 110
[PRINT-CUT ADJ.]	☞ "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 111
[CROP-CUT ADJ.]	☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 120

☞ "Laden gespeicherter Einstellungen", S. 90

4

Laden gespeicherter Einstellungen

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**

2. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**
   Drücken Sie ► zwei Mal.

3. **Wählen Sie mit ▲ ▼ den gewünschten Namen.**
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

   Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

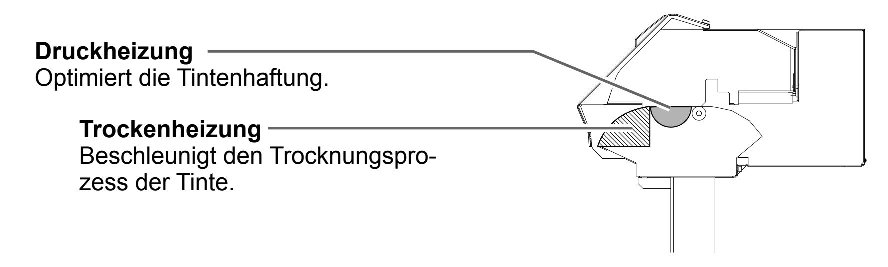
Beschreibung

Hiermit laden Sie zuvor gespeicherte Einstellungen. Das Gerät bietet 8 Speicher, deren Einstellungen jederzeit wieder geladen werden können. (Solange Sie die Speicher nicht benennen, heißen sie einfach “NAME1”~“NAME8”). Wenn Sie einen Speicher laden, während SETUP leuchtet, erlischt diese Diode. Dann müssen Sie den Einzugshebel anheben, überprüfen, ob das Material gerade liegt und den Einzugshebel wieder absenken.

Verwendung der Materialheizung

Was ist das Heizsystem?

Dieses Gerät enthält eine Heizung, die das Material erwärmt. Sie dient hauptsächlich dazu, die Tintenhaftung zu verbessern und den Trocknungsprozess zu beschleunigen. Die Heizungstemperatur kann dem verwendeten Materialtyp und der Druckgeschwindigkeit entsprechend eingestellt werden.



⚠ **WARNUNG** **VORSICHT: Hohe Temperaturen**
Der Einzugsbügel und die Trockenheizung werden heiß. Seien Sie vorsichtig, um Feuer und Verbrennungen zu vermeiden.

⚠ **WARNUNG** **Lassen Sie niemals Material im Gerät liegen, wenn Sie nichts drucken oder schalten Sie zumindest die Sekundärspeisung aus.**
Wenn dieselbe Stelle nämlich zu lange erhitzt wird, bestehen Brand- und Vergiftungsgefahr.

⚠ **WARNUNG** **Verwenden Sie ausschließlich wärmebeständiges Material.**
Seien Sie also vorsichtig. Außerdem nimmt das Substrat dabei Schaden.

⚠ **WARNUNG** **Verwenden Sie den Einzugsbügel und die Trockenheizung niemals für andere Zwecke (z.B. zum Trocknen von Kleidern usw.).**
Das kann nämlich zu Überhitzung, Feuer und Unfällen führen.

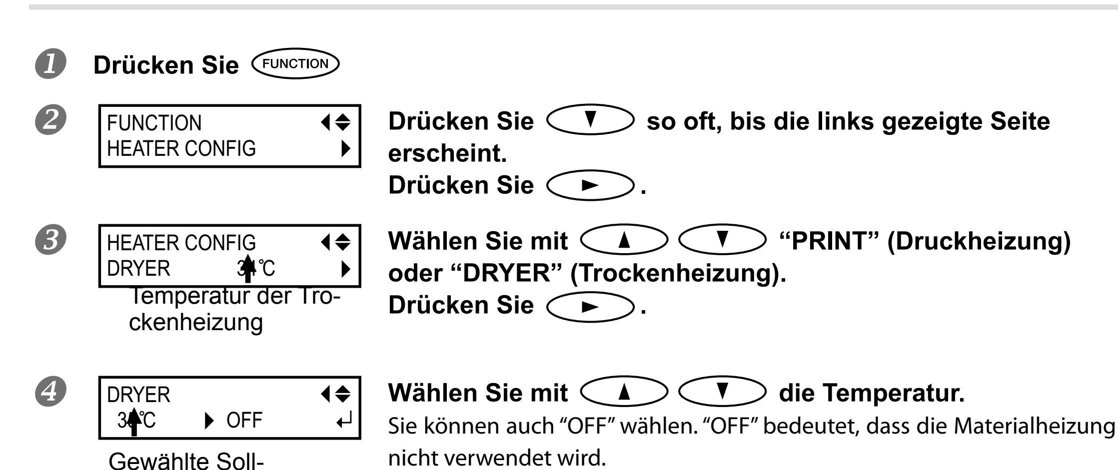
Umgebungstemperatur von 20~32°C.

Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig bzw. ungleichmäßig erwärmt. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um ±2°C ab. Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

Einstellen der Temperatur für die Materialheizung

Arbeitsweise

❶ **Drücken Sie** FUNCTION



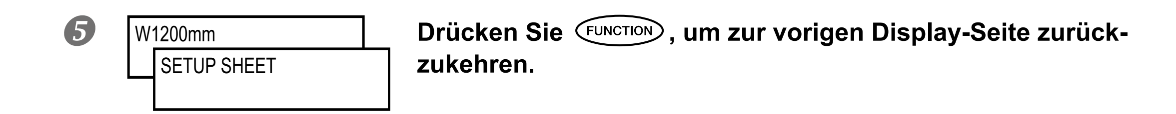
❷ **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**
Drücken Sie ►.

❸ **Wählen Sie mit ▲ ▼ "PRINT" (Druckheizung) oder "DRYER" (Trockenheizung).**
Drücken Sie ►.

❹ **Wählen Sie mit ▲ ▼ die Temperatur.**
Sie können auch "OFF" wählen. "OFF" bedeutet, dass die Materialheizung nicht verwendet wird.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



HEATER: Allgemeine Einstellungstipps
Dies dient hauptsächlich zur Verbesserung der Tintenhaftung und verhindert, dass die Tinte verschmiert.
Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.
DRYER: Allgemeine Einstellungstipps
Wenn die Tinte zu langsam trocknet, müssen Sie die Temperatur erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.



❺ **Drücken Sie FUNCTION, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Beim Einschalten des Geräts wird das Heizsystem nicht automatisch aktiviert. Die Heizfunktion wird erst aktiviert, wenn Sie Material eingezogen haben und wenn die SETUP -Diode leuchtet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn Sie das tun, hat die dort vorgenommene Einstellung Vorrang.

➢ An bestimmten Orten kann die Druck- oder Trockenheizung bisweilen den vorgegebenen Temperaturwert überschreiten. Das ist aber kein Problem.

☞ Auf der nächsten Seite finden Sie mehrere Tipps für die Temperatureinstellung.

Tipps und Tricks für die Temperatureinstellung

Zusammenhang zwischen dem Druckmodus und der Temperatur

Die Wahl der Heizungstemperatur sollte sich vornehmlich nach dem verwendeten Materialtyp und dem Druckmodus richten. Wenn Sie auch nach Erhöhen der Temperatur noch Probleme mit Klumpenbildung oder Verschmieren haben, müssen Sie im Software-RIP einen Druckmodus mit höherer Bildqualität wählen.
Umgekehrt müssen Sie die Temperatur bei Anwahl eines schnelleren Druckmodus' erhöhen.

Tintendeckung

Manchmal lohnt es sich, im RIP-Programm den Wert der Tintendeckung zu ändern. Die Tintendeckung sollte aber erst verringert werden, wenn es auch nach Erhöhen der Temperatur noch zu Schlierenbildung kommt.

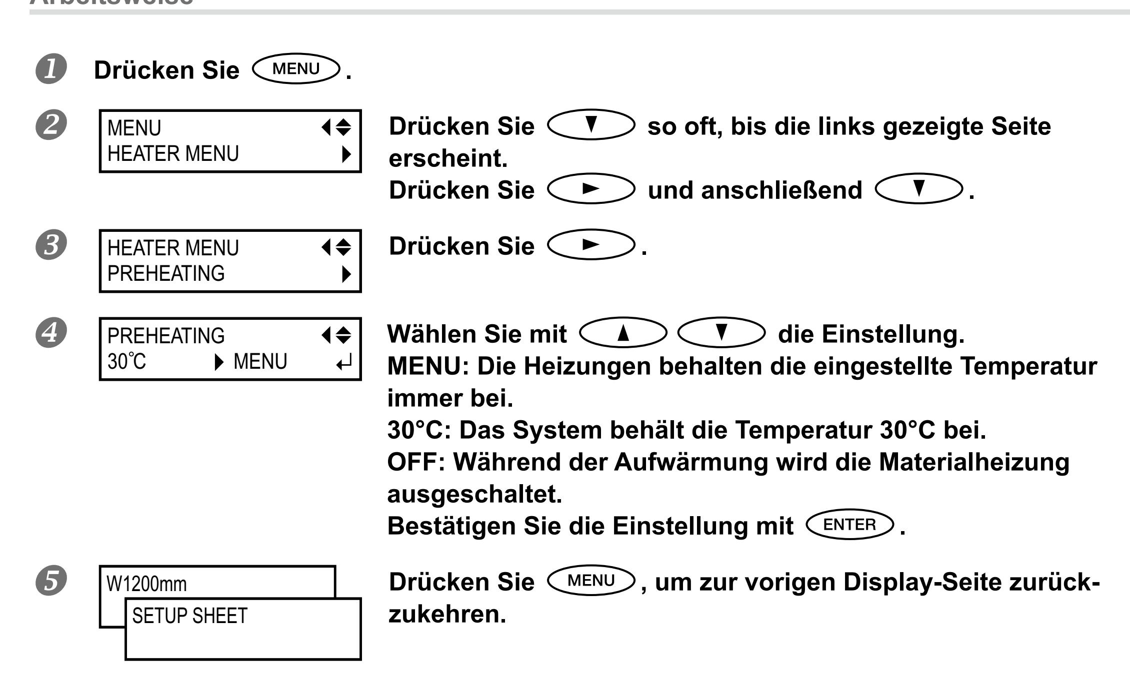
Andere wichtige Punkte

Verwenden Sie nach Möglichkeit die vorgeschlagenen Einstellungen (Temperatur, Druckmodus usw.).

Steuerung des Materialheizsystems während der Aufwärmung

Anmerkung: Aufwärmung: Zustand, in dem der Haupt- und Sekundärnetzschalter aktiv sind, während SETUP nicht leuchtet (d.h. die Materialeinstellungen wurden noch nicht vorgenommen).

Arbeitsweise



1 Drücken Sie MENU.

2 MENU / HEATER MENU

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ► und anschließend ▼.

3 HEATER MENU / PREHEATING

Drücken Sie ►.

4 PREHEATING / 30°C ▶ MENU

Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einstellung.
MENU: Die Heizungen behalten die eingestellte Temperatur immer bei.
30°C: Das System behält die Temperatur 30°C bei.
OFF: Während der Aufwärmung wird die Materialheizung ausgeschaltet.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

5 W1200mm / SETUP SHEET

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.



4

Vorgabe

[PREHEATING]: 30°C

Trocknen des hinteren Objektendes

Arbeitsweise

1 Drücken Sie MENU.

2 MENU / HEATER MENU

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ► zwei Mal.

3 FEED FOR DRY / DISABLE ▶ ENABLE

Wählen Sie mit ▲ ▼ "ENABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

4 W1200mm / SETUP SHEET

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

- "ENABLE": Das Material wird so weit transportiert, bis sich das hintere Objektende über der Trockenheizung befindet. Der Abstand zwischen dem Ende eines Objekts und dem Beginn des nächsten muss dann mindestens 100mm betragen. Wenn Sie im Software-RIP einen kürzeren Abstand wählen, wird jene Einstellung ignoriert: das Gerät wählt automatisch einen Abstand von 100mm. Wenn Sie auf dem Computer einen größeren Abstand wählen, wird jene Einstellung aber sehr wohl (statt 100mm) verwendet.
- "DISABLE": Der Materialtransport hält am Ende eines Druckauftrags sofort an. Das hintere Ende des Objekts wird also nicht getrocknet. (Das ist nur der Fall, wenn gleich im Anschluss ein neuer Auftrag gestartet wird.)

Vorgabe

[FEED FOR DRY]: DISABLE

Dauer für das Trocknen nach dem Drucken

Arbeitsweise

1. **Drücken Sie (MENU).**

2. MENU / HEATER MENU
   Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie (►) und anschließend (▼).

3. HEATER MENU / DRYING TIME
   Drücken Sie (►).

4. DRYING TIME / 0min ▶ 10min
   Wählen Sie mit (▲) (▼) das Intervall.
   Bestätigen Sie die Einstellung mit (ENTER).

5. W1200mm / SETUP SHEET
   Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Hiermit wählen Sie die Trocknungszeit nach Ausgabe der 1. Seite. Der nächste Auftrag wird erst nach dieser Frist gestartet. Während dieser Pause leuchtet (PAUSE). Wenn Sie (PAUSE) drücken, während (PAUSE) leuchtet, wird der nächste Auftrag jedoch sofort gestartet. Wenn Sie (PAUSE) gedrückt halten, während (PAUSE) leuchtet, wird die Ausgabe abgebrochen.

Vorgabe

[DRYING TIME]: 0 min

4

Verwendung der Korrekturfunktion

Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’

Arbeitsweise

❶ **Drücken Sie (MENU).**

❷

MENU	◀◆
ADJUST BI-DIR	▶

Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►).

❸

DETAIL SETTING	◀◆
TEST PRINT	↵

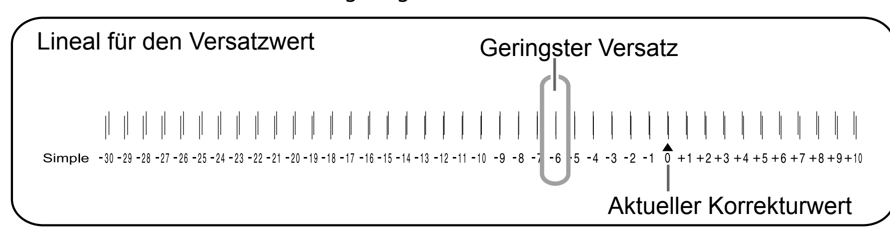
Drücken Sie (ENTER).
Es wird ein Testmuster gedruckt.
Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach (▼) (►).

❹

SIMPLE SETTING	◀◆
0 ▶ - 6	↵

Wählen Sie mit (▲) (▼) den Korrekturwert.
Bestätigen Sie die Einstellung mit (ENTER).

Wahl des Korrekturwerts
Notieren Sie sich den Wert, bei dem der geringste Versatz zwischen 2 Zeilen feststellbar ist.



❺ **Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Dieses Gerät druckt im bidirektionalen Modus (das heißt in beiden Wagenrichtungen). Dieser Betrieb bedeutet zwar eine erhebliche Zeitersparnis, allerdings kommt es bisweilen zu einem leichten Zeilenversatz. Das kann mit dem hier beschriebenen Verfahren korrigiert werden. Die Abweichungen werden auch von der Kopfhöhe und der Materialstärke beeinflusst. Daher müssen Sie die Korrekturwerte immer auf den verwendeten Materialtyp abstimmen.
Diese Einstellung erlaubt auch das Korrigieren der Druck- oder Schneideposition. Überprüfen Sie den Versatz und korrigieren Sie ihn anschließend.

☞ "Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen", S. 111

Exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’

Wenn mit “SIMPLE SETTING” keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit “DETAIL SETTING” noch detaillierter arbeiten.
Weitere Hinweise hierzu finden Sie unter "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’)", S. 36.

Verhindern von ‘Banding’ (Transportkorrektur)

Arbeitsweise

1. **Bei Verwendung einer Materialrolle können Sie überprüfen, ob sich das Material leicht abrollen lässt.**

2. **Drücken Sie** MENU **.**

3. MENU / CALIBRATION

   Drücken Sie ▼ **so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**
   Drücken Sie ► **.**

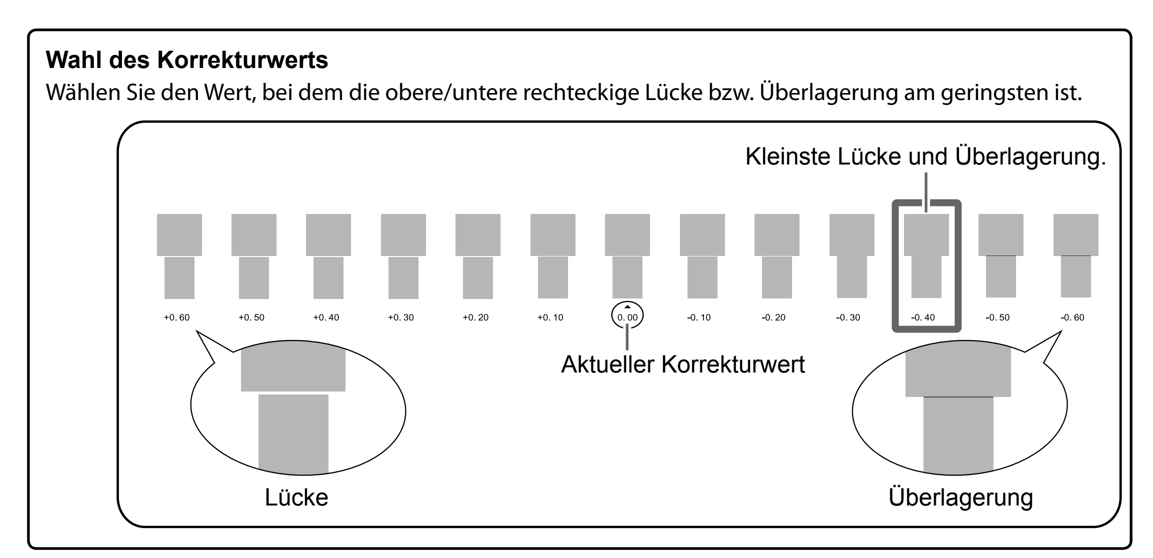
4. CALIBRATION / TEST PRINT

   Drücken Sie ENTER **.**
   Es wird ein Testmuster gedruckt.
   Drücken Sie nach dem Druckvorgang der Reihe nach ▼ ► **.**

5. SETTING / 0.00% ▸ -0.40%

   Wählen Sie mit ▲ ▼ **den Korrekturwert.**
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER **.**

Wahl des Korrekturwerts
Wählen Sie den Wert, bei dem die obere/untere rechteckige Lücke bzw. Überlagerung am geringsten ist.



6. **Drücken Sie** MENU **, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Der Materialtransport unterliegt –bedingt durch Materialstärke und Heiztemperatur– kleineren Schwankungen. Wenn diese Schwankungen ein gewisses Maß überschreiten, können beim Drucken horizontale Streifen auftreten. Dann sind Korrekturen notwendig, die sich nach dem verwendeten Material und den Heizungseinstellungen richten müssen. Führen Sie einen (mehrere) Drucktest(s) durch und ändern Sie die Korrekturwerte so lange, bis Sie mit dem Ergebnis zufrieden sind.
Diese Einstellung kann auch auf dem Computer (z.B. durch Anwahl des Materialtyps in Ihrem RIP-Programm) vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[SETTING]: 0.00%

Einstellungen für bestimmte Materialsorten

Ändern der Druckkopfhöhe

Arbeitsweise

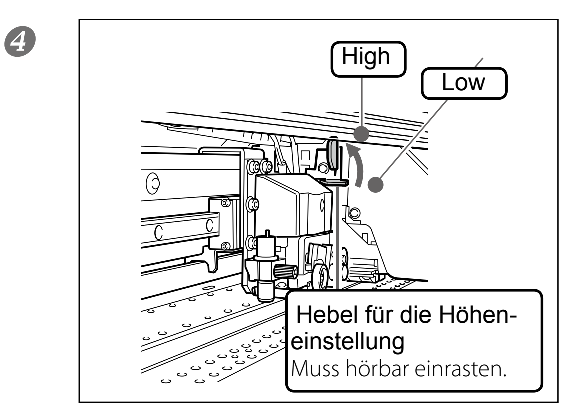
❶ **Drücken Sie**  **.**

❷ 

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❸ 

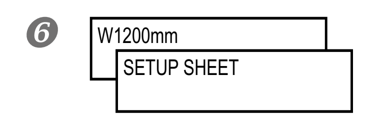
Öffnen Sie die Fronthaube, wenn die links gezeigte Meldung erscheint.

❹ 

Stellen Sie mit dem Hebel die passende Kopfhöhe ein.
Wenn Sie den Hebel in die "HIGH"-Position schieben, erklingt zwei Mal ein Signalton. Wenn Sie den Hebel in die "LOW"-Position schieben, erklingt ein Signalton.

❺ 

Schließen Sie die Fronthaube.
Der Druckwagen bewegt sich nach rechts und die gezeigte Meldung erscheint im Display.

❻ 

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Bei Verwendung von Material, das leicht wellt oder ausgesprochen stark (dick) ist, lässt der Materialtransport u.U. zu wünschen übrig bzw. bleibt das Material sogar hängen. Um einen Materialstau oder den Kontakt mit den Druckköpfen zu verhindern, müssen Sie die Druckköpfe anheben ("HIGH").
Bedenken Sie, dass die Druckqualität bei Anwahl von "HIGH" nicht ganz so gut ist wie bei "LOW". Siehe dann die nachstehend erwähnten Seiten.

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 96, "Anfängliche Einstellungen (exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus')", S. 36, "Verhindern von Verschmieren des Materials und von Aussetzern", S. 103.

Verwendung von transparentem Material

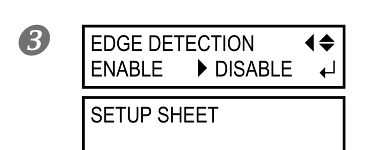
Arbeitsweise



1 Drücken Sie MENU.



2 Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ► zwei Mal.



3 Wählen Sie mit ▲ ▼ "DISABLE".
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

Die Änderungen werden übernommen und das Display zeigt folgende Meldung an.

Beschreibung

Mit diesem Parameter können Sie die Ermittlung der Vorder- und Rückseite aktivieren oder ausschalten. Die vorgegebene Einstellung lautet "ENABLE". Für transparentes Material müssen Sie "DISABLE" wählen. Wenn Sie für "EDGE DETECTION" die Einstellung "DISABLE" wählen, erkennt das Gerät nicht, wann das Material zu Ende ist. Wenn das Material mitten in einem Druckvorgang ausgeht, müssen Sie so schnell wie möglich PAUSE drücken, um den Vorgang abzubrechen. Sonst wird u.U. der Einzugsbügel bedruckt oder es gelangt Tinte in das Geräteinnere, was zu schweren Schäden führen kann.

Vorgabe

[EDGE DETECTION]: ENABLE

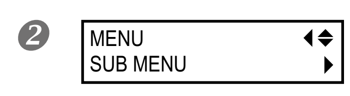
4

Bedrucken von schlecht trocknendem Material

Arbeitsweise



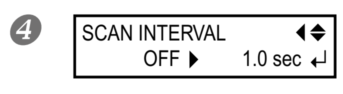
1 Drücken Sie MENU.



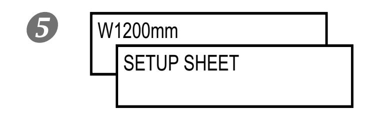
2 Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ► und anschließend ▼.



3 Drücken Sie ►.



4 Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Wert.
Je höher der gewählte Wert, desto langsamer wird das Material transportiert und kann somit besser trocknen.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.



5 Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

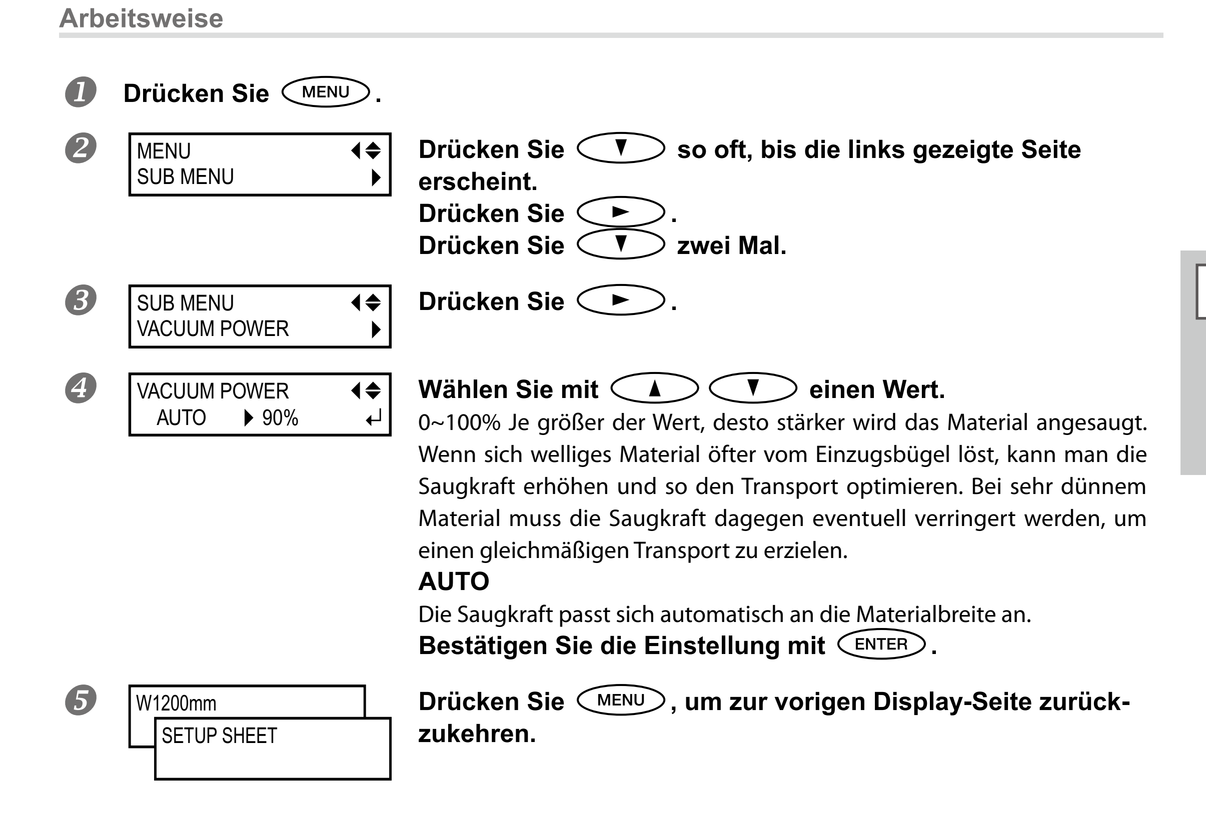
Diese Funktion ist immer dann sinnvoll, wenn die Tinte trotz Verwendung der Trockenheizung nur langsam trocknet. Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[SCAN INTERVAL]: OFF

Verwendung von leicht wellendem/schlecht laufenden Material

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie** MENU**.**
2. **Drücken Sie** ▼ **so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.**
   Drücken Sie ►**.**
   Drücken Sie ▼ **zwei Mal.**
3. **Drücken Sie** ►**.**
4. **Wählen Sie mit** ▲ ▼ **einen Wert.**
   0~100% Je größer der Wert, desto stärker wird das Material angesaugt. Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, kann man die Saugkraft erhöhen und so den Transport optimieren. Bei sehr dünnem Material muss die Saugkraft dagegen eventuell verringert werden, um einen gleichmäßigen Transport zu erzielen.
   AUTO
   Die Saugkraft passt sich automatisch an die Materialbreite an.
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER**.**
5. **Drücken Sie** MENU**, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Der Einzugsbügel saugt das Material an, um es straff zu halten. Die Saugkraft kann bei Bedarf geändert werden, wenn der Materialtransport zu unregelmäßig ist.
Diese Einstellung kann auch im Software-RIP vorgenommen werden. Wenn der Computer diese Einstellungen sendet, werden die auf dem Gerät vorgenommenen Einstellungen ignoriert.

Vorgabe

[VACUUM POWER]: AUTO

Schneller Drucken bei schmalem Material

Arbeitsweise

1. **Drücken Sie MENU.**

2. SUB MENU / FULL WIDTH S

   Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

3. SUB MENU / FULL WIDTH S

   Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

4. FULL WIDTH S / FULL ▶ OFF

   Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Eintrag.

   SHEET

   Wenn Sie "SHEET" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Materialbreite an.

   OFF

   Wenn Sie "OFF" wählen, passt sich die Wagenstrecke an die Druckdaten an. Diese Einstellung reduziert die Bewegungen auf das erforderliche Minimum, was in der Regel eine schnellere Ausführung der Aufträge zur Folge hat. Aufgrund unregelmäßiger Materialbewegungen kann es jedoch zu Farbunterschieden kommen.

   FULL

   Diese Einstellung bewirkt einen konstanten Materialtransport und folglich eine konstante Druckqualität.

   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

5. W1200mm / SETUP SHEET

   Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurück-zukehren.

Beschreibung

Bei Verwendung von schmalem Material können Sie die Bewegungsbreite des Kopfes einschränken, um die Ausgabe zu beschleunigen. Das eignet sich besonders für sehr schmales Material bzw. schmale Objekte.

Vorgabe

[FULL WIDTH S]: FULL

Verhindern von Verschmieren des Materials und von Aussetzern

Arbeitsweise

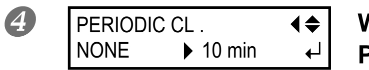
❶ **Drücken Sie MENU.**

❷ MENU
SUB MENU

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❸ SUB MENU
PERIODIC CL.

Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❹ 

Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Eintrag.

PAGE

Vor Starten eines jeden Druckauftrags wird eine automatische Reinigung durchgeführt.

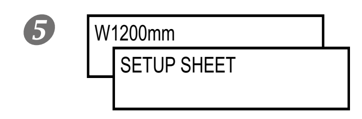
10~990 min

Bedeutet, dass bei Verstreichen dieser Frist jeweils eine automatische Reinigung durchgeführt wird.

NONE

Es wird keine automatische Reinigung vorgenommen.

Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❺ 

Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

In folgenden Fällen sammelt sich in der Nähe der Köpfe Tinte an. In bestimmten Fällen kann diese Tinte auf das Material tropfen und verschmieren bzw. bestimmte Düsen verstopfen. Verwenden Sie dann diese Funktion.

- ➢ Wenn Sie Material verwenden, das sich schnell statisch auflädt.
- ➢ Wenn die Umgebungstemperatur niedrig ist.
- ➢ Wenn Sie als Kopfhöhe “HIGH” gewählt haben.

Wenn Sie “PAGE” oder “10 min”~“990 min” wählen, wird die angesammelte Tinte in regelmäßigen Zeitabständen entfernt. Wenn Sie “PAGE” oder “10 min”~“990 min” wählen, dauert die Ausgabe allerdings länger.

Vorgabe

[PERIODIC CL.]: NONE

4

Verwendung von klebrigem Material

Arbeitsweise

1. **Drücken Sie MENU.**

2. MENU / SUB MENU
   Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

3. SUB MENU / MEDIA RELEASE
   Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

4. MEDIA RELEASE / SIDSABLE ► ENABLE
   Wählen Sie mit ▲ ▼ "ENABLE".
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

5. W1200mm / SETUP SHEET
   Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

4

Beschreibung

Bestimmte Materialsorten bleiben am Einzugsbügel kleben. Wenn Sie einen Druckauftrag starten, während das Material am Einzugsbügel klebt, ist ein ordnungsgemäßer Transport unmöglich und es kommt zu einem Materialstau. Dann müssen Sie den "MEDIA RELEASE"-Parameter auf "ENABLE" stellen. Dann wird das Material nämlich vor Starten des Druckauftrags gelöst. Allerdings kann dann kein gleichmäßiger Materialtransport gewährleistet werden. Solange das Material keine Probleme verursacht, sollten Sie diesen Parameter auf "DISABLE" stellen.

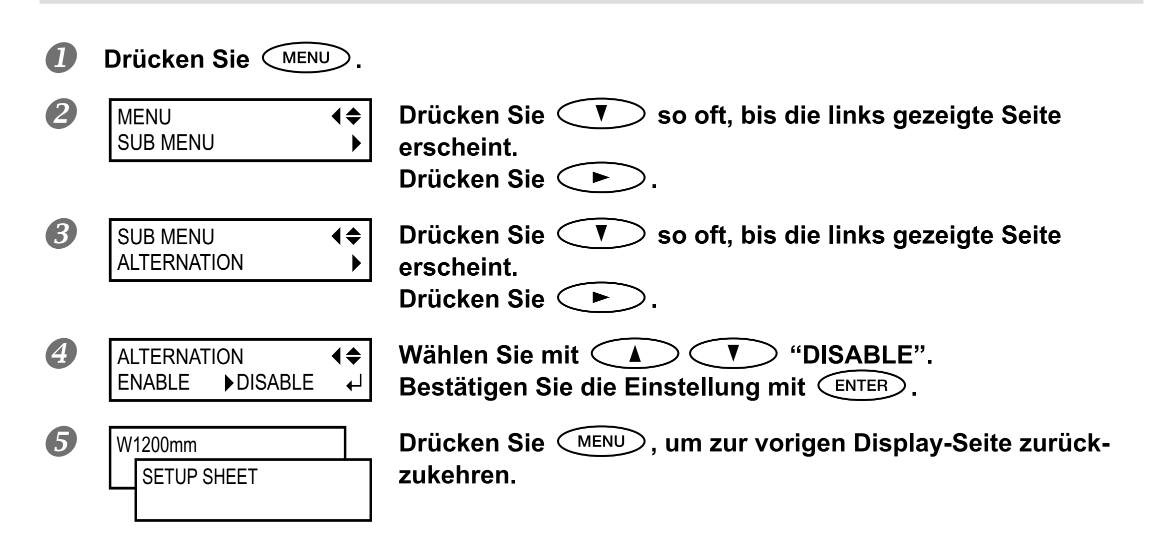
Vorgabe

[MEDIA RELEASE]: DISABLE

Deaktivieren bestimmter Düsenbereiche (CMYKLcLm-Modus)

*CMYKLcLm-Modus: In diesem Modus werden sechs Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta) verwendet.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►.**
3. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►.**
4. **Wählen Sie mit ▲ ▼ "DISABLE". Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**
5. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Wenn Sie "DISABLE" wählen, werden die Cyan- und Magenta-Düsen deaktiviert.
Bei bestimmten Materialtypen bewirkt dies eine bessere Druckqualität. Allerdings ist der Tintenverbrauch dann weniger effizient als bei Anwahl von "ENABLE". Dieser Parameter ist nur im CMYKLcLm-Modus belegt und nur für bidirektionale Druckverfahren verfügbar.

Vorgabe

[ALTERNATION]: ENABLE

Verwendung der Schneidefunktion

Tipps und Tricks für das Ausschneiden

- **Wenn Sie den "PREFEED"-Parameter auf "ENABLE" stellen, wickelt das Geräts das Material vor Starten des Schneidevorgangs zunächst im benötigten Bereich ab und dreht es dann wieder zurück. Sie brauchen es also nicht von Hand abzuwickeln.**
  ☞ "Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge"
- **In bestimmten Fällen erzielen Sie ein besseres Ergebnis, wenn Sie vor Ausführen eines Schneideauftrags die Heizsysteme ausschalten und das Gerät etwas abkühlen lassen.**
  ☞ "Einstellen der Temperatur für die Materialheizung", S. 92
- **Bisweilen berührt die Kappenunterseite der Cutter-Einheit die bedruckte Oberfläche, was zu Kratzern oder Schlieren führt. Dann muss der Messerversatz erhöht werden.**
  ☞ "Feineinstellung der Schneidetiefe", S. 109

Automatischer Materialvorlauf für reine Schneideaufträge

Arbeitsweise

1. MENU

2. Display: MENU / CUTTING MENU
   Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

3. Display: CUTTING MENU / PREFEED
   Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
   Drücken Sie ►.

4. Display: PREFEED / DISABLE ► ENABLE
   Wählen Sie mit ▲ ▼ "ENABLE".
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

5. Display: W1200mm / SETUP SHEET
   Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Beschreibung

Dann wird vor dem Ausschneiden automatisch die für das Objekt benötigte Materialmenge abgewickelt. Es ist also nicht mehr notwendig, vor jedem Schneideauftrag das Material von Hand mit den Flanschen abzuwickeln. Beachten Sie jedoch, dass dann auch bei einem reinen Druckauftrag Material abgewickelt würde. Wählen Sie also unbedingt wieder die Einstellung "DISABLE", wenn Sie diese Funktion nicht mehr benötigen.

Vorgabe

[PREFEED]: DISABLE

Feineinstellung der Schneidebedingungen

Arbeitsweise

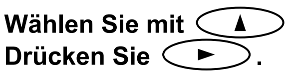
1 Durchführen eines Schneidetests

☞ "Schneidetest und Einstellen des Auflagedrucks", S. 52, Schritt *1.*

Drücken Sie nach dem Ausschneiden des Testmusters  **.**







Wählen Sie mit ▲ ▼ die Schneidebedingungen.
Drücken Sie ►.

[Force]

Hiermit stellen Sie den Auflagedruck ein. Vorgabe: 50gf

[Speed]

Hiermit regeln Sie die Schneidegeschwindigkeit. Vorgabe: 30cm/s

[OFFSET]

Hiermit können Sie den Messerversatz einstellen. Geben Sie den für das verwendete Messer geeigneten Wert ein. Vorgabe: 0.250mm

[UP-SPEED]

Hiermit stellen Sie die Transportgeschwindigkeit des Messers ein (d.h., wie schnell sich das Messer von einer Stelle zur nächsten bewegt). Wenn die Materialstraffung beim Abwickeln nachlässt, müssen Sie die Geschwindigkeit verringern, um zu verhindern, dass das Objekt beschädigt wird. Vorgabe: 30cm/s







Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Wert.
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

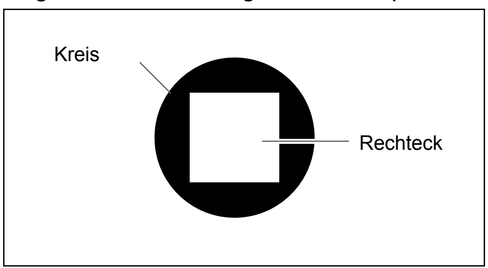
Auf der nächsten Seite finden Sie Tipps für die Beurteilung des Schneidetests.

4

Auswerten eines Schneidetests

Schauen Sie sich das Testmuster genau an.

Die Form wurde verzerrt ausgeschnitten. > Verringern Sie den "Speed"-Wert.



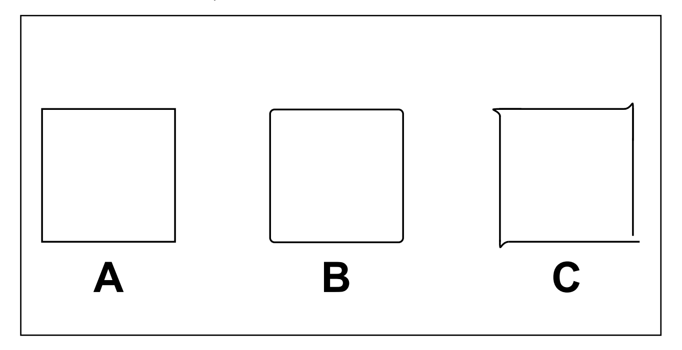
Entfernen Sie den Kreis.

Das Rechteck löst sich ebenfalls. > Erhöhen Sie den "Force"-Wert.
Bestimmte Objektpartien wurden nicht ausgeschnitten. > Verringern Sie den "Speed"-Wert.

Entfernen Sie das Quadrat.

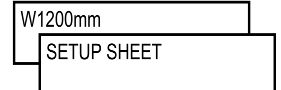
Auf dem Träger sollte eine leichte Messerspur sichtbar sein. > Ändern Sie nichts am "Force"-Wert.
Die Messerspur ist kaum sichtbar. > Erhöhen Sie den "Force"-Wert.
Die Messerspur ist zu tief bzw. der Träger wurde ebenfalls durchtrennt. > Verringern Sie den "Force"-Wert.

Kontrollieren Sie die Ecken des Quadrats.



A Ändern Sie nichts am "OFFSET"-Wert.
B (Die Ecken sind abgerundet) >Erhöhen Sie den "OFFSET"-Wert.
C (Die Ecken haben Zacken) > Verringern Sie den "OFFSET"-Wert.

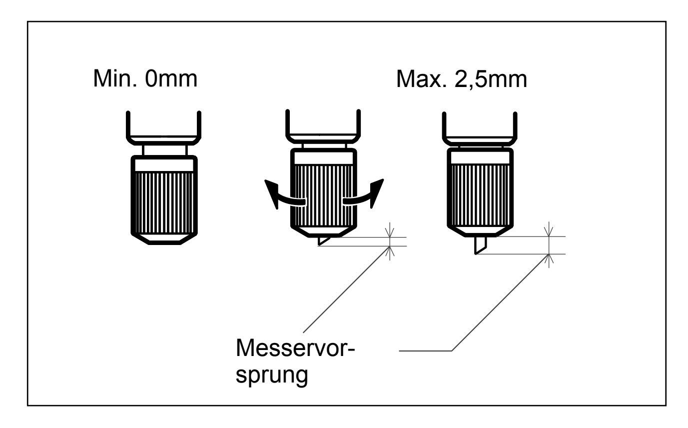




Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

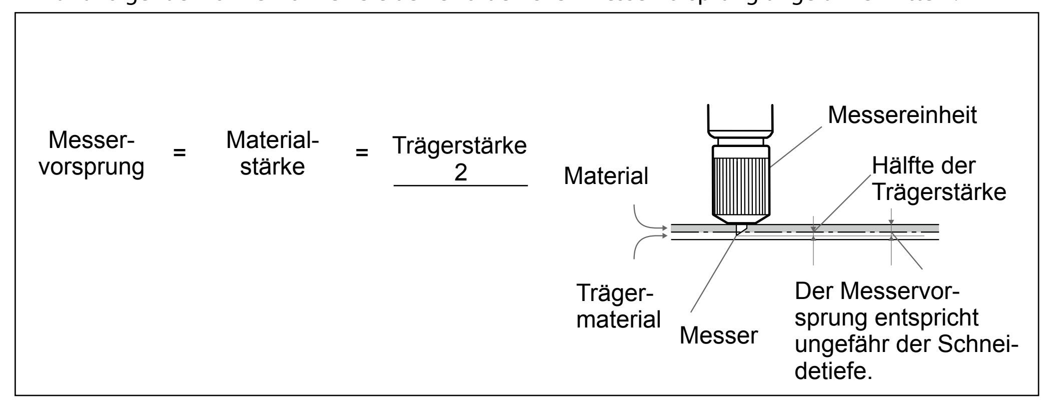
Feineinstellung der Schneidetiefe

Bei Material mit dünnem Träger ist es oft notwendig, eine Feineinstellung der Schneidetiefe vorzunehmen, indem man die Messerspitze nachjustiert. Der Messervorsprung kann durch Drehen der Cutter-Kappe geändert werden. Jeder Schritt entspricht 0,1mm. Mit einer kompletten Kappendrehung ändern Sie die Einstellung um 0,5mm.
Bei einem zu geringen Messervorsprung könnte die Cutter-Kappe das gedruckte Objekt berühren und verkratzen. Hierauf ist vor allem bei Material zu achten, auf dem die Tinte nicht ganz so gut haftet.



Anhaltspunkte für einen geeigneten Messervorsprung

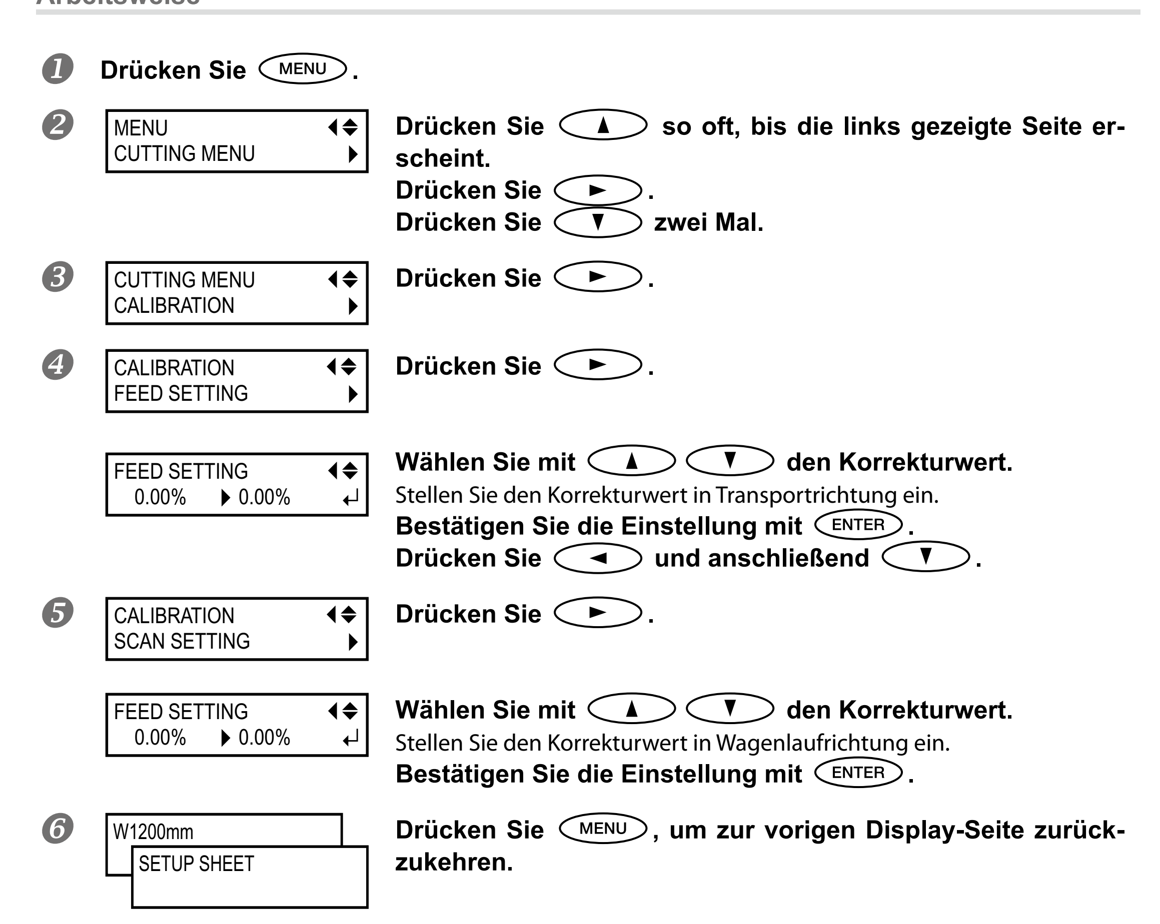
Anhand folgender Formel können Sie den erforderlichen Messervorsprung ungefähr ermitteln.



Korrektur der Schneidelänge

* Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie den Korrekturwert auf "0.00%" stellen. Sonst kommt es nämlich zu einem Versatz der Schneidebahn im Verhältnis zum Druckobjekt.

Arbeitsweise



Beschreibung

Je nach Materialstärke unterliegt der Transportweg minimalen Schwankungen. Unter Umständen entspricht die Schneidebahn dann nicht mehr genau den Vorgaben. Durch Eingabe eines Korrekturwertes können Sie diese Längenabweichungen ausgleichen.

Vorgabe

[FEED SETTING]: 0.00%
[SCAN SETTING]: 0.00%

4

Automatische Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen

Anmerkung: Vor dem Ändern dieser Einstellung müssen Sie den Korrekturwert von "CUTTING MENU – CALIBRATION" auf "0.00%" stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 110"

Arbeitsweise

❶ Überprüfen Sie, ob im "AUTO ENV. MATCH"-Menü "ENABLE" eingestellt ist. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 114.

❷ Stellen Sie einen geeigneten Wert für bidirektionale Bewegungen ein.

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 96, "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 97.

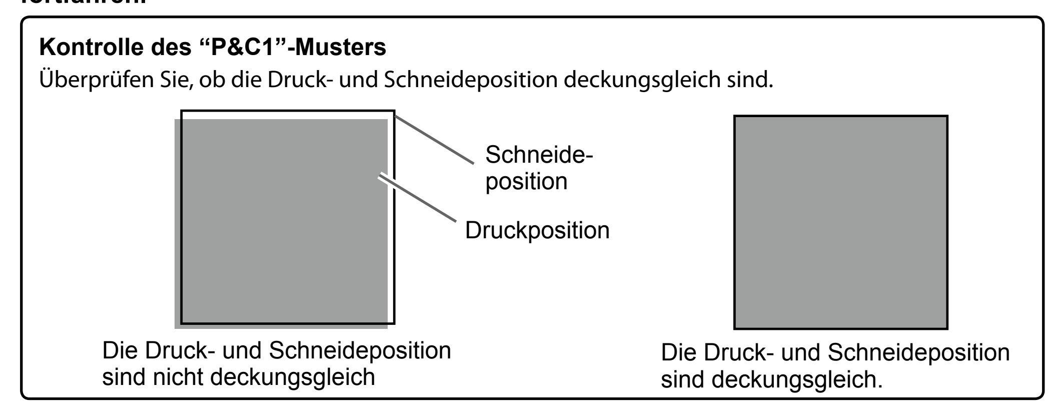
❸ Drücken Sie (MENU).

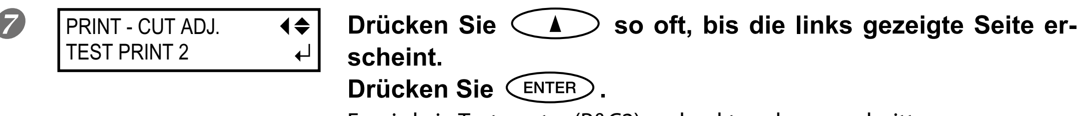
❹
```
MENU          ◀◆
CUTTING MENU   ▶
```
Drücken Sie (▲) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►).

❺
```
CUTTING MENU   ◀◆
PRINT - CUT ADJ. ▶
```
Drücken Sie (►).

❻
```
PRINT - CUT ADJ. ◀◆
TEST PRINT       ↵
```
Drücken Sie (ENTER).
Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Das Testmuster wird an drei Stellen gedruckt: An den beiden Rändern und in der Mitte.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.



❼


Drücken Sie (▲) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (ENTER).
Es wird ein Testmuster (P&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

Auf der nächsten Seite finden Sie Tipps für die Beurteilung des Tests.

Kontrolle des "P&C2"-Musters

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Überprüfen Sie sowohl die Transport- als auch die Links/Rechts-Richtung.

Links/Rechts-Richtung

Lineal für den Versatzwert

Abrollseite

Schneidelinie

Schneidelinie

-0.5

In unserem Beispiel wäre der Korrekturwert "–0,3".



❽



Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❾

F :- 0.30 ▶ - 0.30mm
S : 0.00 ▶ - 0.20mm ↵

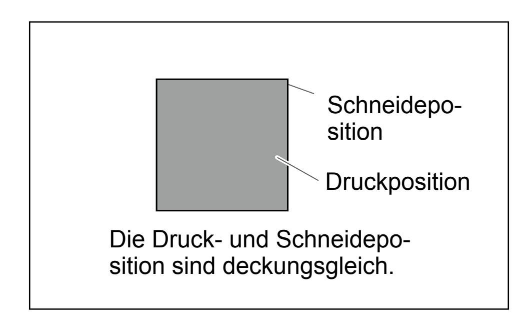
Wählen Sie mit ▲ ▼ einen Korrekturwert für "[F]" (Transportrichtung des Materials).
Wählen Sie mit ◄ ► einen Korrekturwert für "[S]" (Wagenlaufrichtung).
Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.

❿

PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT ↵

Drücken Sie der Reihe nach MENU ▲, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ENTER.

Es wird ein Testmuster (P&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt ❾ und folgende fortfahren.



Beschreibung

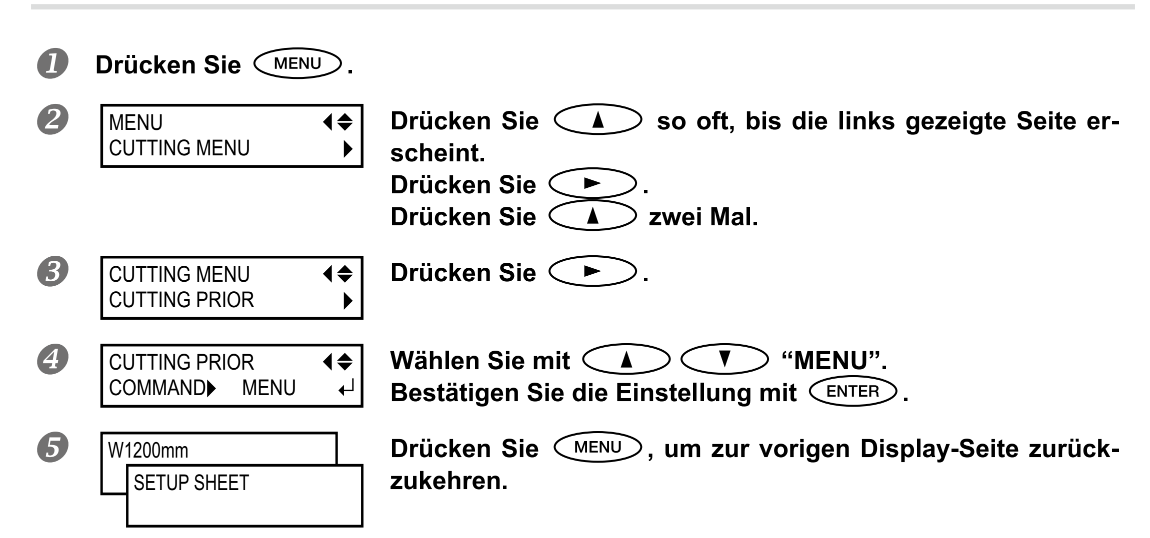
Diese Korrektur ist nur notwendig, wenn sich die Schneideposition bei "Print & Cut"-Anwendungen nicht exakt über der Druckposition befindet. Hierfür müssen Beschnittzeichen gedruckt und danach ausgewertet werden. Ein geringfügiger Versatz zwischen der Druck- und Schneideposition kann auf die Materialstärke oder die gewählte Kopfhöhe zurückzuführen sein. Der Korrekturwert sollte sich immer nach dem verwendeten Material richten.

Vorgabe

[F] (Korrekturwert in Transportrichtung): 0.00mm
[S] (Korrekturwert in Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Vorrangsregelung für die Schneideparameter

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. MENU / CUTTING MENU — **Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►. Drücken Sie ▲ zwei Mal.**
3. CUTTING MENU / CUTTING PRIOR — **Drücken Sie ►.**
4. CUTTING PRIOR / COMMAND► MENU — **Wählen Sie mit ▲ ▼ "MENU". Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**
5. W1200mm / SETUP SHEET — **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Die Schneidebedingungen können auch auf dem Computer eingestellt werden. Anfangs haben die Einstellungsdaten des Computers Vorrang. Wenn Sie lieber die Einstellungen des Geräts verwenden, müssen Sie entweder die oben beschriebenen Arbeitsschritte durchführen oder die Einstellungen des Computers deaktivieren.

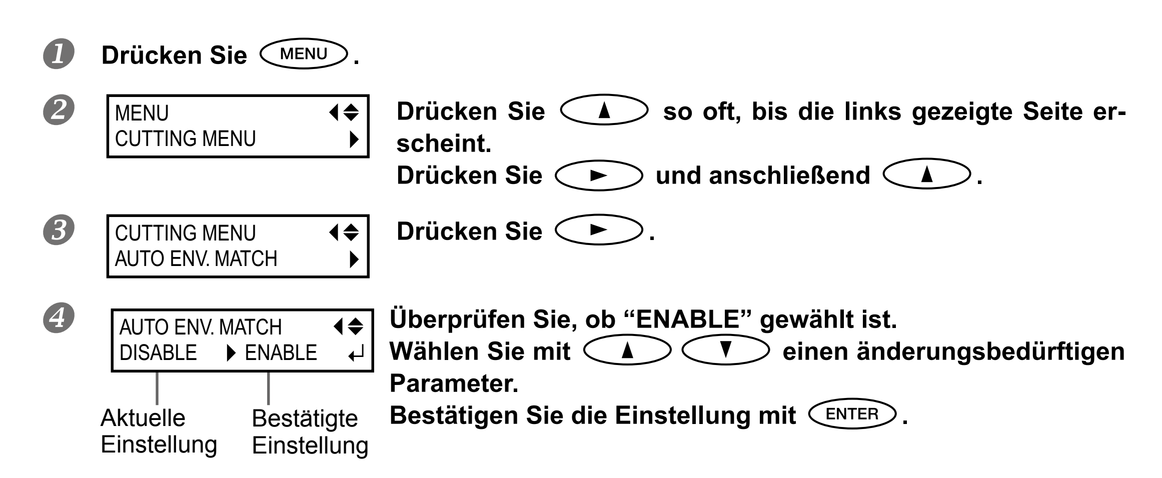
Vorgabe

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

Automatische Klimakorrektur

Die automatische Klimakorrektur passt bestimmte Einstellungen dieses Geräts an das Arbeitsumfeld an (allen voran die Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit). Die Druckgenauigkeit in Wagenlaufrichtung richtet sich entscheidend nach den Klimabedingungen. Mit dieser Einstellung sorgen Sie dafür, dass sich das Gerät den Bedingungen anpasst. In der Regel sollten Sie "ENABLE" wählen.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ► und anschließend ▲.**
3. **Drücken Sie ►.**
4. **Überprüfen Sie, ob "ENABLE" gewählt ist. Wählen Sie mit ▲ ▼ einen änderungsbedürftigen Parameter. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**
5. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Vorgabe

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

Drucken und Schneiden in separaten Arbeitsgängen

Separates Drucken und Schneiden

Bei Bedarf können Sie das Material nach dem Drucken aus dem Gerät holen und das Objekt erst später ausschneiden.
(Beispiel: Viele Anwender versehen fertig gestellte Objekte z.B. mit einem Schutzfilm und schneiden sie erst danach formgerecht aus.)
Nach dem erneuten Einzug muss man das Material dann aber so anordnen, dass sich die Schneidebahn exakt über dem Druckobjekt befindet.

Arbeitsweise

❶ **Drucken von Beschnittmarken**

☞ "Drucken von Beschnittmarken", S. 115

❷ **Schneidebahnabgleich anhand der Beschnittmarken**

Die Beschnittmarken können automatisch oder von Hand ermittelt werden.

☞ "Automatisches Anordnen und Ausschneiden", S. 117,. "Manuelles Anordnen und Schneiden", S. 119

Anmerkung: Eventuell muss eine Versatzkorrektur der Druck- und Schneidepositionen vorgenommen werden.

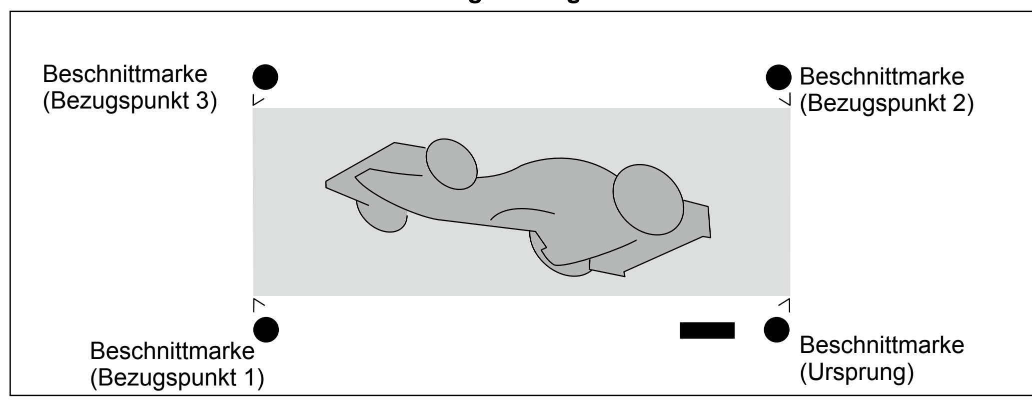
☞ "Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken", S. 120.

Drucken von Beschnittmarken

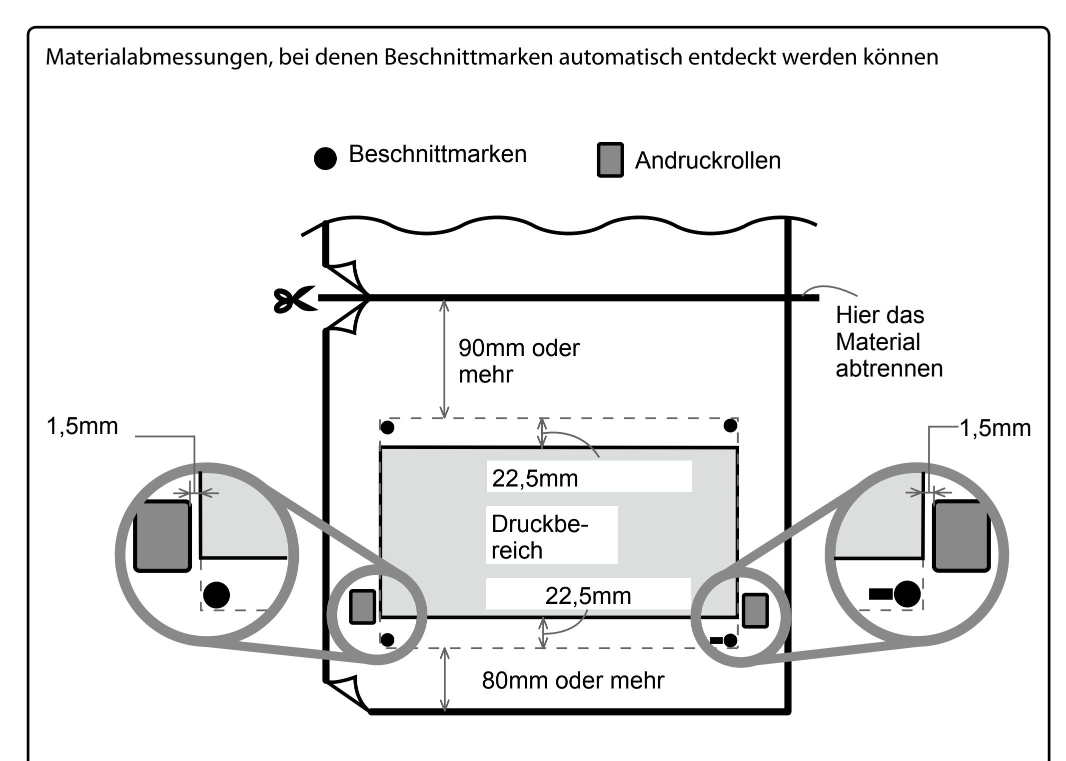
Die Beschnittmarken können vom verwendeten RIP-Programm hinzugefügt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

WICHTIG!
Markierungen oder Symbole, die mit einem Grafikprogramm erstellt wurden, eignen sich nicht als Beschnittmarken.

Nachstehend sehen Sie eine Abbildung der angebrachten Beschnittmarken.



Materialabmessungen, bei denen Beschnittmarken automatisch entdeckt werden können



Wenn Sie ein Objekt mit Beschnittmarken versehen, müssen Sie zwischen jenem Objekt und dem nächsten einen Abstand von mindestens 90mm lassen. Dieser Abstand kann übrigens auch im Software-RIP eingestellt werden. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

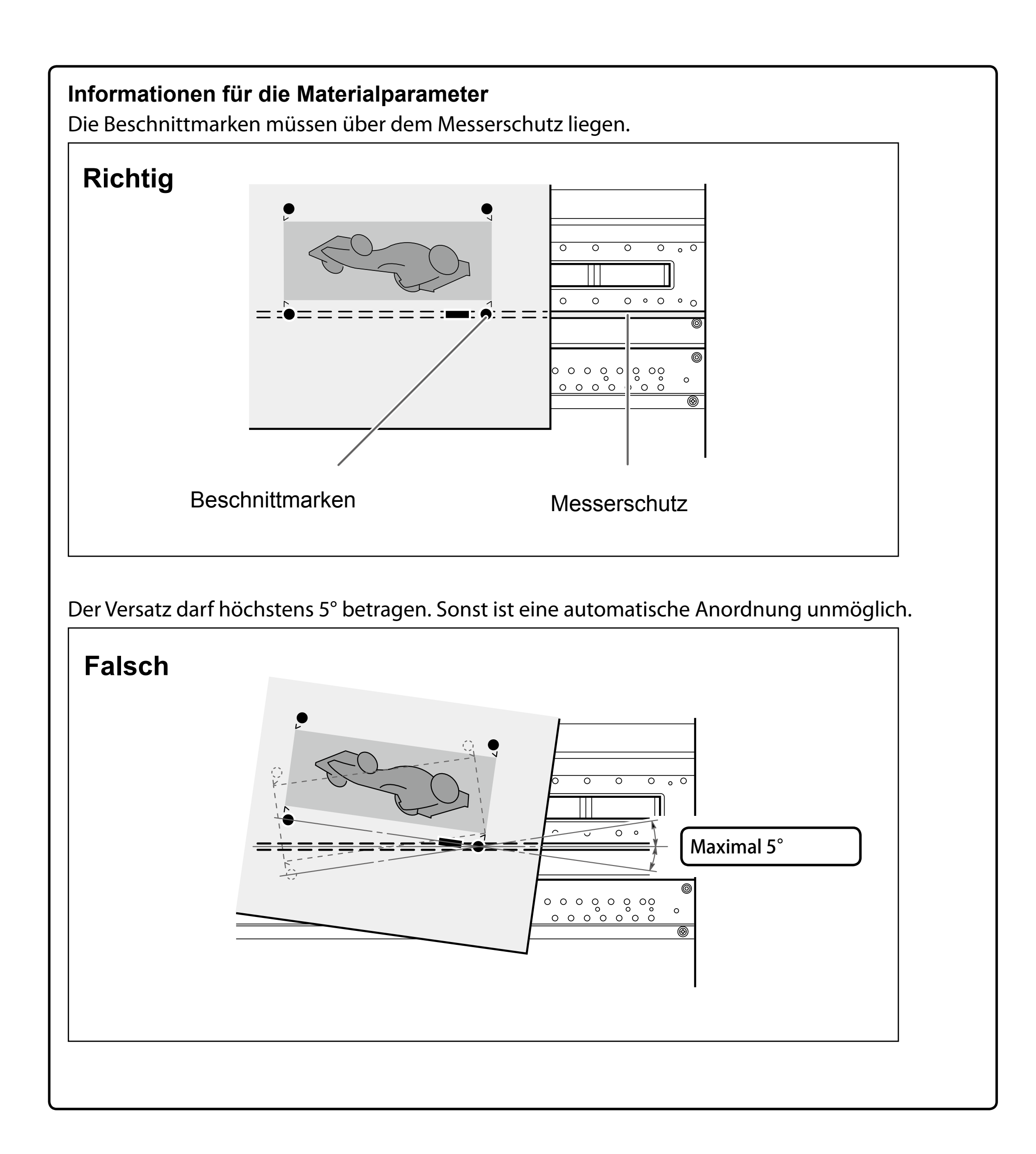
Automatisches Anordnen und Ausschneiden

Wenn Sie die Aufspürungsautomatik für Beschnittmarken aktivieren, kann das Gerät das gedruckte Objekt optimal für den Schneidevorgang vorbereiten. Siehe die Bedienungsanleitung des RIP-Programms.

Informationen für die Materialparameter

Die Beschnittmarken müssen über dem Messerschutz liegen.

Der Versatz darf höchstens 5° betragen. Sonst ist eine automatische Anordnung unmöglich.



Wenn der automatische Schneidebahnabgleich misslingt



Wenn das Gerät die Beschnittmarken nicht ermitteln kann, erscheint folgende Meldung und das Gerät hält sofort an. Drücken Sie ENTER , um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren. Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal. Laden Sie das Material erneut und übertragen Sie die Daten noch einmal.

* Besonders lange Materialbögen sind oftmals problematisch. Versuchen Sie nach Möglichkeit, lange Objekte in mehrere Abschnitte zu unterteilen und zu drucken.

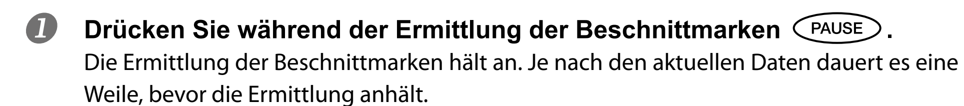
Wenn das Material wellig ist, können die Beschnittmarken eventuell nicht aufgespürt werden. Lange Materialbögen neigen besonders zu Wellenbildung usw., was eine saubere Beschnittmarkenermittlung mitunter verhindert. Stellen Sie den Ursprung usw. dann von Hand ein.

☞ “Manuelles Anordnen und Schneiden”, S. 119

Beenden der Ermittlung und Starten des Schneidebefehls

Arbeitsweise

4



❶ **Drücken Sie während der Ermittlung der Beschnittmarken PAUSE.**
Die Ermittlung der Beschnittmarken hält an. Je nach den aktuellen Daten dauert es eine Weile, bevor die Ermittlung anhält.

❷



Drücken Sie ENTER.
Die Ermittlung wird beendet und der Schneidevorgang beginnt.

* Anmerkung: Nach Drücken von PAUSE in Schritt ❶ kann man die Ermittlung neustarten bzw. den Auftrag noch abbrechen.

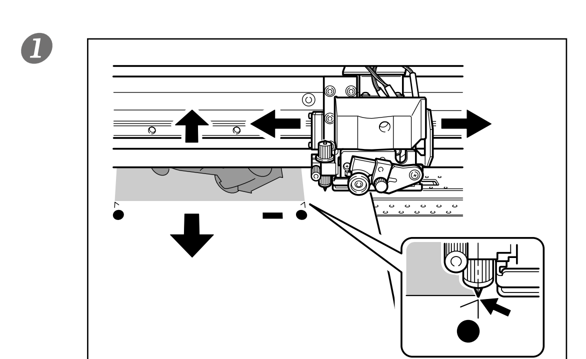
☞ “Unter- oder Abbrechen eines Vorgangs”, S. 56.

Manuelles Anordnen und Schneiden

Bei bestimmten Materialsorten kann das Gerät die Beschnittmarken nicht automatisch ausfindig machen. Dann müssen Sie das manuelle Verfahren verwenden.

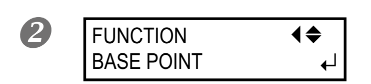
1. Definieren Sie den Ursprung.

❶

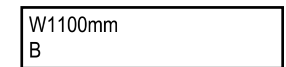


Führen Sie die Messermitte mit ◄ ► ▲ ▼ zur gezeigten Position.

❷



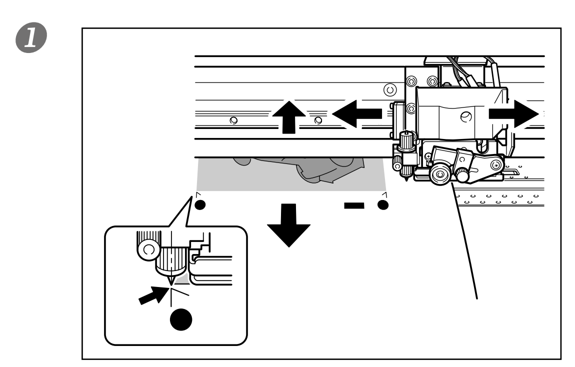
Drücken Sie FUNCTION so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.



Drücken Sie ENTER.
"BASE POINT" ist jetzt eingestellt.

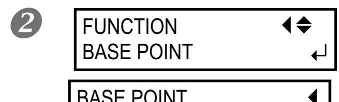
2. Definieren Sie die Bezugspunkte.

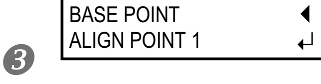
❶



Führen Sie die Messermitte mit ◄ ► ▲ ▼ zur gezeigten Position.

❷





Drücken Sie FUNCTION so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie ►.

❸

W1100mm
B1

Bedeutet, dass der Ursprung und der Bezugspunkt 1 bereits definiert sind.

Drücken Sie ENTER.
Die Position des Bezugspunkts wird automatisch ermittelt.

"ALIGN POINT" ist jetzt eingestellt.

4

❹ **Wiederholen Sie die Schritte ❶~❸, um die weiteren Bezugspunkte zu definieren.**

❺ **Übertragen Sie die Schneidedaten, um das Objekt auszuschneiden.**

> **Apropos Bezugspunkte**
> Die Nummern der Bezugspunke orientieren sich an der Position des Ursprungs. Daher können Bezugspunkte erst angegeben werden, wenn der Ursprung bereits feststeht. Wenn Sie den Ursprung neu einstellen (ändern), werden alle definierten Bezugspunkte gelöscht.

Korrektur eines Versatzes bei Verwendung der Beschnittmarken

Anmerkung: Vor dem Ändern dieser Einstellung müssen Sie den Korrekturwert von "CUTTING MENU – CALIBRATION" auf "0.00%" stellen.

☞ "Korrektur der Schneidelänge", S. 110.

Arbeitsweise

❶ **Überprüfen Sie, ob im "AUTO ENV. MATCH"-Menü "ENABLE" eingestellt wurde. Wenn nicht, müssen Sie das nachholen.**

☞ "Automatische Klimakorrektur", S. 114.

❷ **Stellen Sie einen für bidirektionale Bewegungen geeigneten Wert ein.**

☞ "Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 96, "Exaktere Korrektur des 'Bi-Direction'-Modus'", S. 97.

❸ **Drücken Sie (MENU).**

❹

MENU	◀⬍
CUTTING MENU	▶

Drücken Sie (▲) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►) und anschließend (▼).

❺

CUTTING MENU	◀⬍
CROP - CUT ADJ.	▶

Drücken Sie (►).

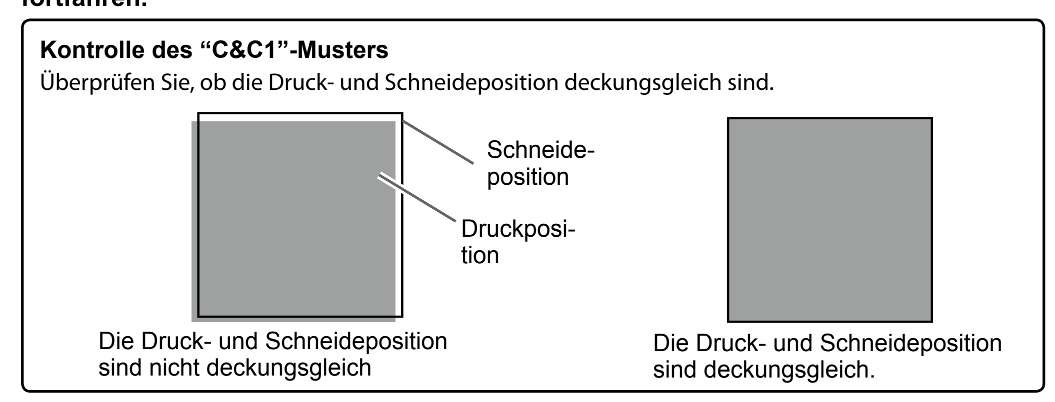
❻

CROP - CUT ADJ.	◀⬍
TEST PRINT	↵

Drücken Sie (ENTER).
Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten.

Wenn bei Ihnen eine Korrektur erforderlich ist, müssen Sie mit dem nächsten Schritt fortfahren.

Kontrolle des "C&C1"-Musters
Überprüfen Sie, ob die Druck- und Schneideposition deckungsgleich sind.





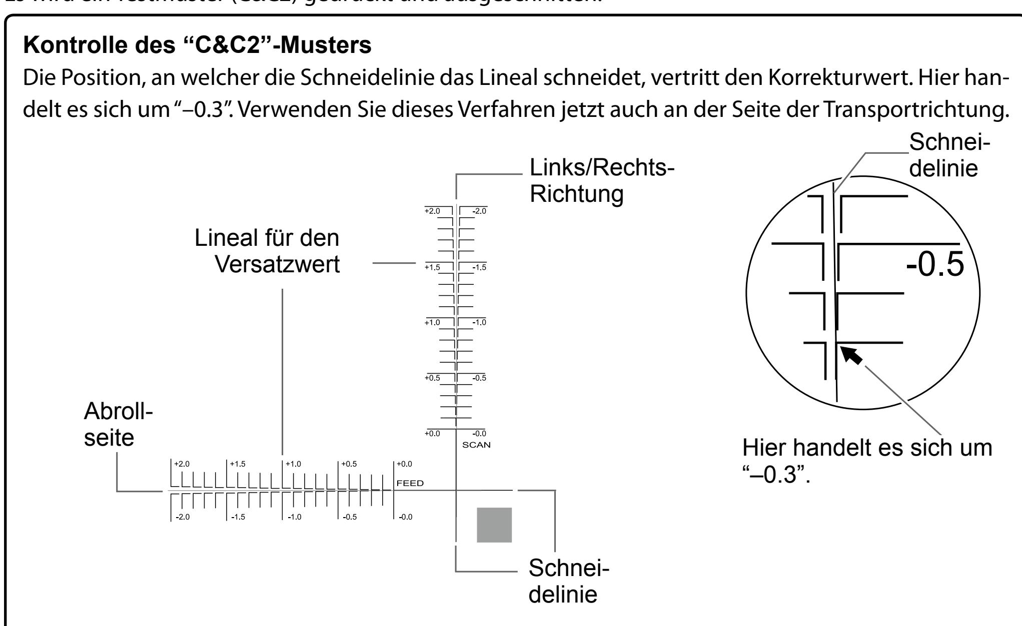
CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT 2

Drücken Sie [▲] so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie [ENTER].

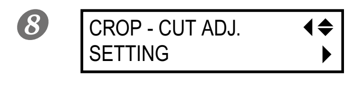
Es wird ein Testmuster (C&C2) gedruckt und ausgeschnitten.

Kontrolle des "C&C2"-Musters

Die Position, an welcher die Schneidelinie das Lineal schneidet, vertritt den Korrekturwert. Hier handelt es sich um "–0.3". Verwenden Sie dieses Verfahren jetzt auch an der Seite der Transportrichtung.

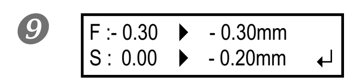


8



Drücken Sie [▲] so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie [►].

9



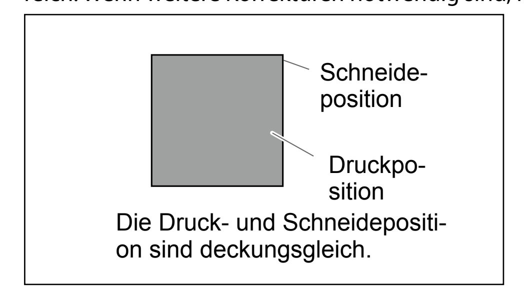
Wählen Sie mit [▲] [▼] einen Korrekturwert für "[F]" (Transportrichtung des Materials).
Wählen Sie mit [◄] [►] einen Korrekturwert für "[S]" (Wagenlaufrichtung).
Bestätigen Sie die Einstellung mit [ENTER].

10

CROP - CUT ADJ.
TEST PRINT

Drücken Sie der Reihe nach [MENU] [▲], bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie [ENTER].

Es wird ein Testmuster (C&C1) gedruckt und ausgeschnitten. Wenn die Druck- und Schneidebahn deckungsgleich sind, war die Korrektur erfolgreich. Wenn weitere Korrekturen notwendig sind, müssen Sie mit Schritt 9 und folgende fortfahren.



Die Druck- und Schneidepositi-
on sind deckungsgleich.

4

Beschreibung

Bei bestimmten Materialtypen kann es vorkommen, dass selbst bei Verwendung von Beschnittmarken noch ein Versatz zwischen der Druck- und Schneidebahn auftritt. Diese Einstellung muss immer im Hinblick auf das verwendete Material vorgenommen werden.

Vorgabe

[F] (Transportrichtung): 0.00mm
[S] (Wagenlaufrichtung): 0.00mm

Verwendung des Aufrollsystems

Verwendung der Aufrolleinheit, wenn das Material auch zurückgedreht wird

Anmerkung: Die Aufrolleinheit ist Sonderzubehör.
Anmerkung: Alles Weitere zum Aufbau und Anschließen der Aufrolleinheit entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.
Anmerkung: Alles Weitere zur Verwendung der Aufrolleinheit (mit Ausnahme des Zurückdrehens) entnehmen Sie bitte deren Bedienungsanleitung.

Wenn Sie das Material bei Verwendung der Aufrolleinheit, auch zurückdrehen möchten, müssen Sie folgendermaßen vorgehen.

Arbeitsweise

❶ **Schieben Sie den Straffungsbügel nach hinten.**





Aktivieren Sie den Sekundärnetzschalter. Wenn die links gezeigte Meldung angezeigt wird, müssen Sie mit ◄ ► "TU2" wählen.

Siehe anschließend die Bedienhinweise in der Anleitung des Aufrollsystems.

Bedingungen des Aufrollsystems nach Anwahl von 'TU2'

Die Verwendung richtet sich nach der Wahl von "TU2" (Zurückdrehen des Materials) oder "TU" (das Material wird nicht zurückgedreht). Wenn Sie "TU" wählen, müssen Sie die Bedienhinweise in der Anleitung des Aufrollsystems befolgen. Wenn Sie "TU2" wählen, müssen Sie folgende Dinge beachten.

- **Drücken Sie niemals die MANUAL-Taste des Aufrollsystems. Der Einzugshebel muss sich in der unteren Position befinden.**
- **Drehen Sie das Material niemals zurück, indem Sie ▲ drücken.**
  Das kann zu Schäden führen, weil das Material mit einer zu großen Kraft zurückgezerrt wird.
- **Verwenden Sie niemals die automatische Trennfunktion.**
  Bedenken Sie, dass dieser Trennbefehl im Software-RIP programmiert sein kann und dann am Ende des Objekts ausgeführt wird. Deaktivieren Sie jene Funktion im Software-RIP, wenn Sie mehrere Objekte hintereinander drucken möchten. Wenn das Material abgeschnitten ist, hält das Aufrollsystem an.

Ausgabe langer Objekte

Bei langen Objekten könnte es vorkommen, dass das bereits bedruckte Material den Fußboden berührt und verschmutzt wird. Wenn das Material den Boden nicht berühren darf, müssen Sie die Länge auf 300mm beschränken.
Diese Längenbeschränkung kann im Software-RIP eingestellt werden.

☞ Auf der nächsten Seite wird dieser Arbeitsgang für "Roland VersaWorks" erklärt.

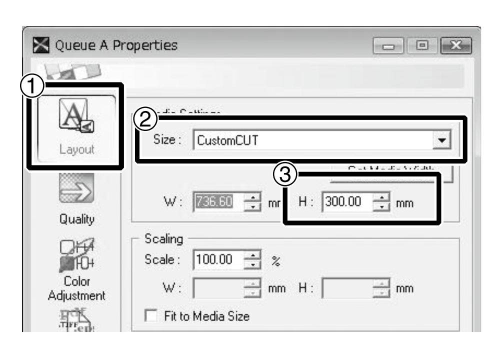
Ausgabe über eine beschränkte Länge (Roland VersaWorks)

Hier wird gezeigt, wie man die Ausgabelänge mit “Roland VersaWorks” (im folgenden kurz “RVW”) beschränkt. Siehe auch die Bedienungsanleitung von RVW.

Arbeitsweise

 **Öffnen Sie das “Queue Properties”-Fenster (oder das “Job Setting”-Fenster).**
Wählen Sie den gewünschten Eingabe-Ordner.

❷



“Queue Properties”-Fenster
(Die Arbeitsweise ist im “Job Setting”-Fenster genau die gleiche.)

① Klicken Sie auf .
② Wählen Sie bei “Size” unter “Media Settings” die Einstellung “CustomCUT”.
③Stellen Sie “H” ein.

4

Kapitel 5
Für Systemverwalter

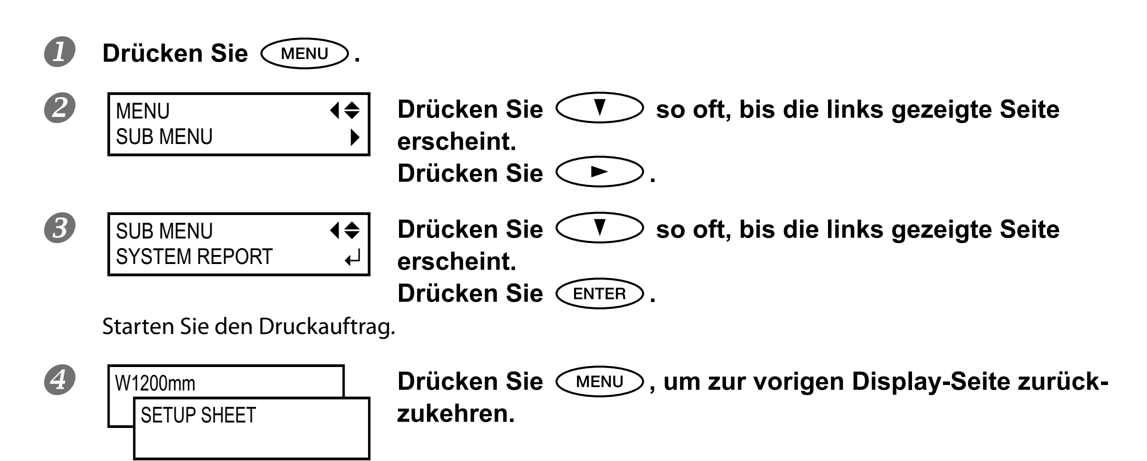
Ausgabeverwaltung 126
Drucken eines Systemrapports..126
Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone 126
Anzeigen der verbleibenden Materialmenge 127
Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel 128
Drucken der verbleibenden Materialmenge.................................129
Systemverwaltung des Druckers 130
Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten 130
Programmieren der Schlummerfunktion (‘Sleep’)........................130
Deaktivieren der Energiesparfunktion (‘Sleep’)............................131
Aufrufen von Informationen über dieses Gerät............................132
Aufrufen der Werksvorgaben...133

Ausgabeverwaltung

Drucken eines Systemrapports

Der Report enthält generelle Systeminformationen, darunter die momentan gewählten Einstellungen.

Arbeitsweise

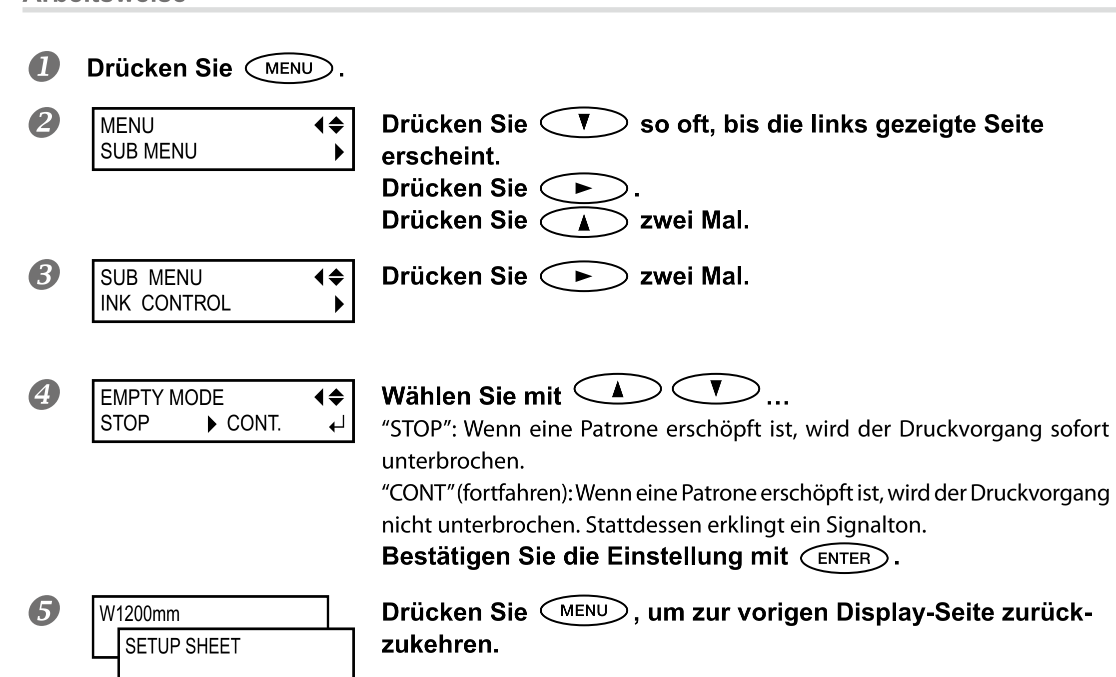


1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►.**
3. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ENTER.**
   Starten Sie den Druckauftrag.
4. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone

Hiermit bestimmen Sie, wie sich das Gerät verhalten soll, wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►. Drücken Sie ▲ zwei Mal.**
3. **Drücken Sie ► zwei Mal.**
4. **Wählen Sie mit ▲ ▼...**
   "STOP": Wenn eine Patrone erschöpft ist, wird der Druckvorgang sofort unterbrochen.
   "CONT" (fortfahren): Wenn eine Patrone erschöpft ist, wird der Druckvorgang nicht unterbrochen. Stattdessen erklingt ein Signalton.
   Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.
5. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

Wenn Sie "STOP" wählen, wird der Druckvorgang vorübergehend angehalten. Das kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Überprüfen Sie vor Starten eines Druckauftrags den Tintenstand.
Wenn Sie "CONT" wählen, hält der Druckauftrag selbst dann nicht an, wenn eine Patrone komplett erschöpft ist. Um eine Patrone auszuwechseln, müssen Sie entweder warten, bis der Auftrag beendet ist oder PAUSE drücken.

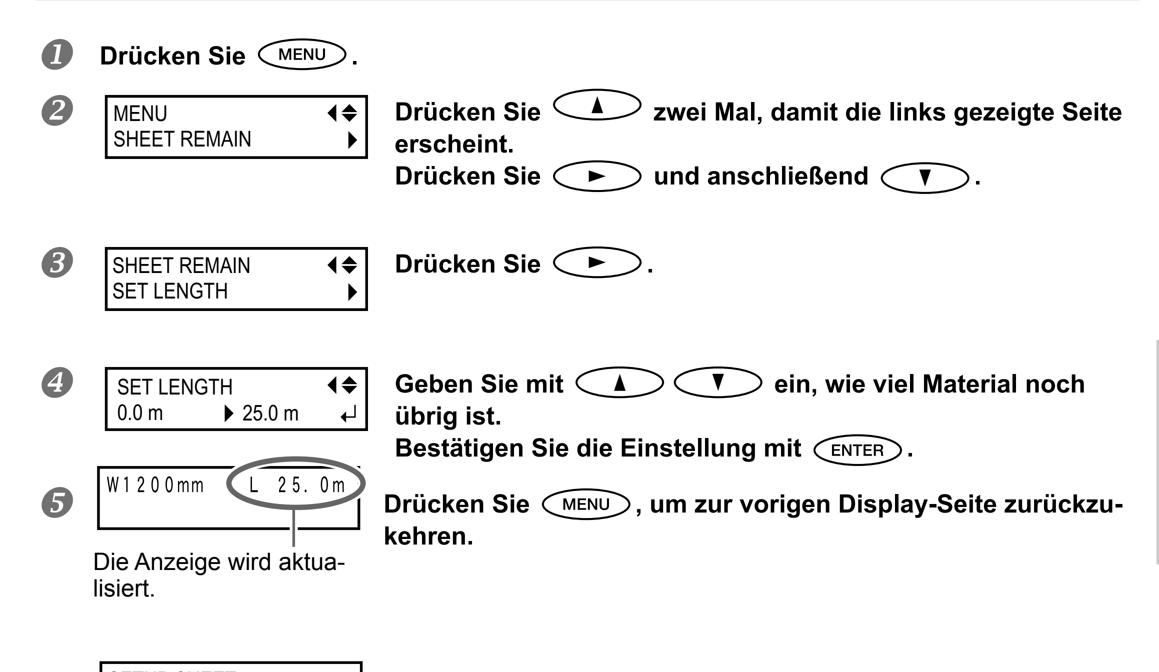
Vorgabe

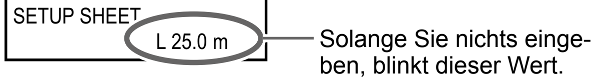
[EMPTY MODE]: STOP

Anzeigen der verbleibenden Materialmenge

Bei Bedarf zeigt das Gerät an, wie viel Material noch übrig ist. Nach Eingabe des Ausgangswertes wird die Restmenge so lange im Hauptmenü angezeigt, bis der Wert "0" erreicht ist.

Arbeitsweise





Beschreibung

Die Anzeige wird hinfällig, sobald Sie anderes Material einziehen oder den Einzugsbügel anheben. Deshalb blinkt der zuletzt erreichte Wert dann im Display.
Beim Materialwechsel aktualisiert sich der Wert nicht automatisch. Die Restmenge muss dann erneut eingestellt werden. Sie können auch dafür sorgen, dass dieses Menü bei jedem Materialwechsel automatisch aufgerufen wird. Siehe weiter unten.
Anmerkung: Die angezeigte Restmenge ist ein geschätzter Wert und kann also von der tatsächlichen Menge abweichen.

Neueingabe der Materialmenge bei jedem Materialwechsel

Hiermit sorgen Sie dafür, dass [SET LENGTH / 0.0 m ▶ 25.0 m ↵] nach einem Materialwechsel automatisch angezeigt wird.

Arbeitsweise

1 Drücken Sie (MENU).

2 [MENU / SHEET REMAIN] **Drücken Sie (▲) zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.**
Drücken Sie (►).
Drücken Sie (▼) zwei Mal.

3 [SHHET REMAIN / AUTO DISPLAY] **Drücken Sie (►).**

4 [AUTO DISPLAY / DISABLE ▶ ENABLE ↵] **Wählen Sie mit (▲) (▼) "ENABLE".**
Bestätigen Sie die Einstellung mit (ENTER).
Wenn Sie "ENABLE" gewählt haben, müssen Sie auch für "EDGE DETECTION" die "ENABLE"-Einstellung wählen.
☞ "Verwendung von transparentem Material", S. 100.

5 Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

5

Beschreibung

Wenn Sie hier "ENABLE" wählen, ist sichergestellt, dass Sie nie vergessen, diese Angabe rechtzeitig zu machen. Allerdings müssen Sie dann auch für "EDGE DETECTION" (siehe "Verwendung von transparentem Material", S. 100) "ENABLE" wählen. Wenn Sie "EDGE DETECTION" auf "DISABLE" stellen, wird "SHEET REMAIN" nicht automatisch angezeigt.

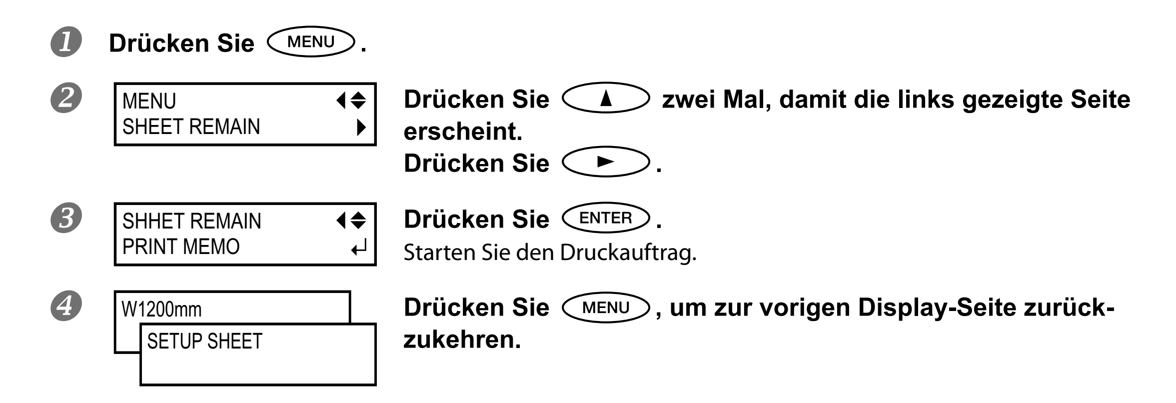
Vorgabe

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

Drucken der verbleibenden Materialmenge

Hiermit können Sie sich ausdrucken lassen, wie viel Material noch übrig ist.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▲ zwei Mal, damit die links gezeigte Seite erscheint.**
   Drücken Sie ►.
3. **Drücken Sie ENTER.**
   Starten Sie den Druckauftrag.
4. **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Beschreibung

So können Sie über den Verbrauch der einzelnen Rollen Buch führen. Fordern Sie den Ausdruck direkt vor dem Materialwechsel an, damit Sie bei der nächsten Verwendung wissen, welchen Wert Sie eingeben müssen. Beachten Sie jedoch, dass ein weiterer Druckauftrag genau an der Stelle beginnt, wo sich der Rapport befindet. Am besten trennen Sie den Rapport ab, bevor Sie einen weiteren Auftrag starten.

5

Systemverwaltung des Druckers

Ändern der Menüsprache und der Maßeinheiten

Bei Bedarf können die Display-Meldungen in einer anderen Sprache angezeigt werden.

Arbeitsweise

1 **Halten Sie MENU gedrückt, während Sie das Sekundärnetz aktivieren.**

2 MENU LANGUAGE / JAPANESE — **Wählen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Sprache. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

3 LENGTH UNIT / mm ▶ INCH — **Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einheit, in der die Abmessungen im Display angezeigt werden. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

4 TEMP. UNIT / °C ▶ °F — **Wählen Sie mit ▲ ▼ die Einheit, in der die Temperatur im Display angezeigt werden soll. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

Vorgabe

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH
[LENGTH UNIT]: mm
[TEMP. UNIT]: °C

Programmieren der Schlummerfunktion ('Sleep')

Arbeitsweise

1 **Drücken Sie MENU.**

2 MENU / SUB MENU — **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►.**

3 SUB MENU / SLEEP — **Drücken Sie ▲ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ► zwei Mal.**

4 INTERVAL / 30min ▶ 15min — **Nehmen Sie mit ▲ ▼ die gewünschte Einstellung vor. Bestätigen Sie die Einstellung mit ENTER.**

5 W1200mm / SETUP SHEET — **Drücken Sie MENU, um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.**

Vorgabe

[INTERVAL]: 30min

Deaktivieren der Energiesparfunktion (‘Sleep’)

Arbeitsweise

❶ **Drücken Sie (MENU).**

❷

MENU ◀⬍
SUB MENU ▶

Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►).

❸

SUB MENU ◀⬍
SLEEP ▶

Drücken Sie (▼) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.
Drücken Sie (►), (▼) und anschließend (►).

❹

SETTING ◀⬍
ENABLE ▶ DISABLE ↵

Treffen Sie mit (▲) (▼) Ihre Wahl.
Bestätigen Sie die Einstellung mit (ENTER).

❺

W1200mm
SETUP SHEET

Drücken Sie (MENU), um zur vorigen Display-Seite zurückzukehren.

Default Setting

[SETTING]: ENABLE

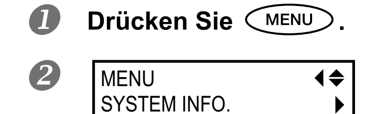
5

Aufrufen von Informationen über dieses Gerät

Anmerkung: Informationen über die Einstellungen für die Einbindung in ein Netzwerk finden Sie im "Setup Guide".

Arbeitsweise

❶ **Drücken Sie (MENU).**

❷ 

Drücken Sie (▲) so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint.

Folgende Dinge können angezeigt werden.
[MODEL]: Modellbezeichnung
[SERIAL NO.]: Seriennummer
[INK]: Tintentyp
[FIRMWARE]: Firmware-Version
[NETWORK]: Netzwerkkonfiguration (IP-Adresse usw.)

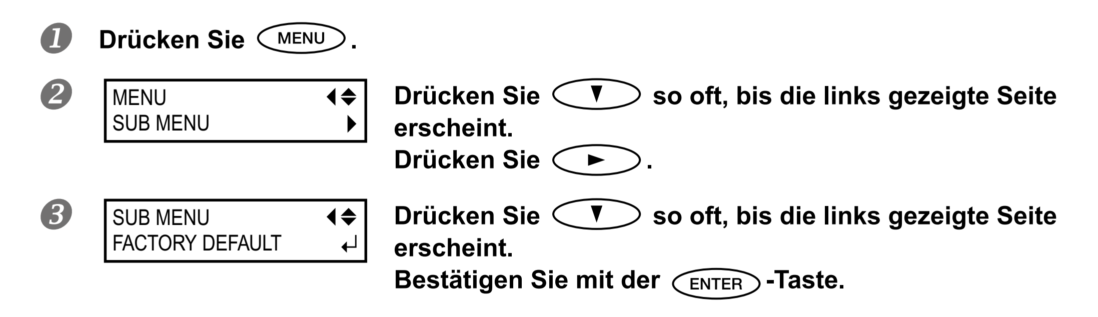
[NETWORK]
MENU SYSTEM INFO.
SYSTEM INFO. MODEL
MODEL VS-640
SYSTEM INFO. SERIAL NO.
SERIAL NO . ZS00001
SYSTEM INFO. INK
INK E-SOL Max 4COLOR
SYSTEM INFO. FIRMWARE
FIRMWARE Ver.1.30
[MAC ADDRESS]
SYSTEM INFO. NETWORK
[MODEL]
NETWORK IP ADDRESS
IP ADDRESS 255.255.255.255
IP ADDRESS 255.255.255.255
NETWORK SUBNET MASK
SUBNET MASK 255.255.255.255
SUBNET MASK 255.255.255.255
NETWORK GATEWAY ADDRESS
GATEWAY ADDRESS 255.255.255.255
GATEWAY ADDRESS 255.255.255.255
NETWORK MAC ADDRESS
MAC ADDRESS 000086148C5F
[IP ADDRESS]

5

Aufrufen der Werksvorgaben

Mit dieser Funktion rufen Sie wieder die Vorgaben auf. Die Einstellungen von “MENU LANGUAGE”, “LENGTH UNIT” und “TEMP. UNIT” werden jedoch nicht initialisiert.

Arbeitsweise



1. **Drücken Sie MENU.**
2. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Drücken Sie ►.**
3. **Drücken Sie ▼ so oft, bis die links gezeigte Seite erscheint. Bestätigen Sie mit der ENTER-Taste.**

5

Kapitel 6 Erste Hilfe bei Problemen

Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden 136
- Die Druckereinheit funktioniert nicht 136
- Die Materialheizung funktioniert nicht 137
- Das Material wird nicht abgetrennt. 137

Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig 138
- Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen 138
- Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf 139
- Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren 140
- Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt 140

Es kommt zu einem Materialstau 142

Ungleichmäßiger Materialtransport 143
- Das Material wellt sich/schrumpft 143
- Schiefer Materialtransport 144
- Ungleichmäßiger Materialtransport 144

Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr 145
- Vorweg 145
- Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt 145

Display-Meldungen 147

Fehlermeldungen 149

6

Der Drucker kann nicht eingeschaltet werden

Die Druckereinheit funktioniert nicht

Ist das Gerät eingeschaltet?

Aktivieren Sie den Hauptnetzschalter und danach die Sekundärspeisung (die Taste muss leuchten).

☞ "Einschalten", S. 26.

Leuchtet SETUP ?

Solange SETUP nicht leuchtet, kann nicht gedruckt werden. Senken Sie den Einzugshebel ab.

☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 54.

Ist die Fronthaube geöffnet?

Schließen Sie die Fronthaube bzw. die linke oder rechte Blende.

Wird das Hauptmenü angezeigt?

Hauptmenü



Solange das nicht der Fall ist, werden die vom Computer empfangenen Befehle nicht ausgeführt. Um das Hauptmenü aufzurufen, müssen Sie MENU und anschließend ◄ drücken.

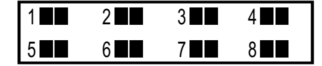
☞ "Vor der Datenübertragung des Computers", S. 54.

Leuchtet PAUSE ?

Wenn PAUSE leuchtet, befindet sich das Gerät im Pause-Modus. Drücken Sie PAUSE noch einmal, um fortzufahren. PAUSE erlischt und das Gerät setzt den Druckauftrag fort.

☞ "Unter- oder Abbrechen eines Vorgangs", S. 56.

Ist eine Tintenpatrone erschöpft?



Wenn Daten vom Computer eingehen, während die abgebildete Meldung angezeigt wird, erklingt ein Signalton und es wird eine Warnung angezeigt. Gleichzeitig wird der Druckauftrag unterbrochen. Nach Auswechseln der erschöpften Patrone wird der Druckvorgang fortgesetzt.

☞ "Auswechseln der Tintenpatronen", S. 61, "Verhalten bei einer erschöpften Tintenpatrone", S. 126.

Erscheint eine Meldung auf dem Computerbildschirm?

☞ "Display-Meldungen", S. 147, "Fehlermeldungen", S. 149

Haben Sie das Gerät ordnungsgemäß angeschlossen?

Überprüfen Sie das.

☞ "Setup Guide"

Stimmen die Router-Einstellungen Ihres Netzwerks?

Schließen Sie den Computer und die Maschine an denselben Hub an bzw. verwenden Sie ein Überkreuzkabel, um sie direkt miteinander zu verbinden. Wenn das Gerät jetzt wohl Daten ausgibt, stimmt etwas nicht mit dem Netzwerk.

Stimmen die Einstellungen für den Netzwerkbetrieb?

Wenn alle Kabelverbindungen stimmen und wenn das Netzwerk ordnungsgemäß zu funktionieren scheint, müssen Sie die IP-Adresse und anderen diesbezüglichen Einstellungen überprüfen. Sowohl das Gerät als auch der Computer müssen die richtigen Einstellungen verwenden. Korrigieren Sie die Einstellungen. Vielleicht wird die IP-Adresse schon von einem anderen Gerät des Netzwerks verwendet. Außerdem muss die Port-Angabe des RIPs die (richtige) IP-Adresse des Geräts enthalten. Achten Sie besonders auf eventuelle Tippfehler.

☞ “Setup Guide” , “Aufrufen von Informationen über dieses Gerät”, S. 132

Ist der Software-RIP abgestürzt?

Überprüfen Sie, ob der RIP noch läuft. Schalten Sie das Gerät mit seinem Sekundärnetzschalter aus und wieder ein.

☞‘Roland VersaWorks’ Kurzanleitung

Die Materialheizung funktioniert nicht

Haben Sie Material geladen?

Die Heizung hält die Solltemperatur nicht, wenn die SETUP -Diode aus ist. Ziehen Sie Material ein und warten Sie, bis die Heizungen die gewünschte Temperatur erreicht haben.

☞ “Verwendung der Materialheizung”, S. 91.

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die Temperatur 20~32°C beträgt.

Das Material wird nicht abgetrennt.

Haben Sie ein Trennmesser installiert?

Solange das Gerät kein Trennmesser enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.

☞ “Auswechseln des Trennmessers”, S. 84.

Ist die Messerschiene installiert?

Solange das Gerät keine Messerschiene enthält, kann das Material nicht abgeschnitten werden.

☞ “Auswechseln des Trennmessers”, S. 84.

Die Druck- bzw. Schneidequalität lässt zu wünschen übrig

Viel zu grobe Auflösung bzw. horizontale Streifen

Sind Aussetzer feststellbar?

Starten Sie einen Test und schauen Sie sich das Druckergebnis genau an. Achten Sie besonders darauf, ob alle Punkte gedruckt wurden. Wenn nicht alle Punkte vorhanden sind, müssen Sie die Druckköpfe reinigen.

☞ “Drucktest und Reinigung”, S. 50, “Wenn die normale Kopfreinigung nichts hilft”, S. 66

Haben Sie die richtige Kopfhöhe gewählt?

Wenn Sie “HEAD HEIGHT” auf “HIGH” stellen, ist die Druckqualität weniger gut als bei “LOW”. Verwenden Sie nach Möglichkeit “LOW” und ändern Sie die Einstellung nur bei sehr starkem Material.

☞ “Ändern der Druckkopfhöhe”, S. 99

Haben Sie den Materialtransport optimiert?

Wenn die Transportgeschwindigkeit falsch eingestellt ist, kommt es eventuell zu Streifenbildung, welche die Druckqualität beeinträchtigt. Korrigieren Sie die Einstellung im verwendeten Programm oder auf dem Gerät selbst.

☞ “Ändern der Druckkopfhöhe”, S. 99

Haben Sie eine Korrektur für das beidseitige Druckverfahren eingestellt?

Wenn Sie bidirektional drucken, müssen Sie mit “ADJUST BI-DIR” die erforderliche Korrektur einstellen. Die Optimaleinstellung richtet sich nach dem verwendeten Material. Wählen Sie immer den für das verwendete Material geeigneten Korrekturwert. Wenn mit “SIMPLE SETTING” keine Verbesserung erzielt wird, können Sie mit “DETAIL SETTING” noch detaillierter arbeiten.

☞ “Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 96, “Exaktere Korrektur des ‘Bi-Direction’-Modus’”, S. 97

Hat die Druckheizung die richtige Temperatur erreicht?

Wenn sich Tintenklumpen bilden bzw. wenn Tinte verschmiert wird, müssen Sie die Temperatur etwas erhöhen. Beachten Sie jedoch, dass das Material bei einer hohen Temperatur schneller wellig wird.

☞ “Verwendung der Materialheizung”, S. 91

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Wenn die Raumtemperatur weniger als 20°C beträgt, heizen die Systeme nicht ausreichend auf. Umgekehrt reicht eventuell auch die Solltemperatur nicht aus, wenn das Material ausgesprochen kalt ist. Wenn Sie das Material woanders lagern, müssen Sie es rechtzeitig in den Raum bringen, wo sich das Gerät befindet.

Verwenden Sie den passenden Druckmodus?

Wenn die Druckqualität selbst bei Verwendung der Heizsysteme zu wünschen übrig lässt, wählen Sie am besten eine höhere Qualitätsstufe. Bei bestimmten Materialtypen wird in einem besseren Druckmodus eventuell Tinte verschmiert. Außerdem haben die Einstellungen des RIP-Programms (z.B. das gewählte Farbprofil) einen großen Einfluss auf das Ergebnis. Wählen Sie immer die für das verwendete Material geeigneten Einstellungen.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

☞ “Ungleichmäßiger Materialtransport”, S. 144

Haben Sie die “PRESET”-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die “PRESET”-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

☞ “Materialeinstellungen (‘Media Setting’-Menü)”, S. 38.

Die Farbtöne weisen erhebliche Unterschiede auf

Haben Sie die Tintenpatronen vor dem Einlegen geschüttelt?

Schütteln Sie die Tintenpatronen vor dem Einsetzen behutsam.

Ist das Material verknautscht?

Wenn sich welliges Material öfter vom Einzugsbügel löst, sind die Farbtöne ungleichmäßig, was zu einer mangelhaften Qualität führt.

☞ “Ungleichmäßiger Materialtransport”, S. 144

Haben Sie den Druckauftrag zwischendurch unterbrochen?

So etwas kann zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Kritische Objekte sollten Sie in einem Durchgang drucken. Wenn eine Tintenpatrone erschöpft ist, wird der gerade laufende Druckvorgang unterbrochen. Im Sinne einer optimalen Qualität müssen Sie vor Starten eines Auftrags nachschauen, ob noch ausreichend Tinte vorhanden ist. Außerdem kann es zu Unterbrechungen kommen, wenn die Datenübertragung des Computers ausgesprochen langsam ist. Daher raten wir davon ab, den Computer anderweitig zu gebrauchen, während er Daten sendet.

Steht das Gerät auf einer stabilen und ebenen Oberfläche?

Das Gerät darf nicht geneigt aufgestellt und keinen Erschütterungen ausgesetzt werden. Außerdem müssen die Druckköpfe vor Zugluft geschützt werden. So etwas kann nämlich zu Aussetzern oder einer mangelhaften Druckqualität führen.

Sind die weiteren Betriebsparameter passend eingestellt?

Auch ungeeignete Einstellungen für “FULL WIDTH S” und “PERIODIC CL.” können zu Unterschieden der Farbtonintensität führen. Laden Sie im Zweifelsfall wieder die Vorgabewerte für diese Einstellungen.

☞ “Schneller Drucken bei schmalem Material”, S. 102, “Verhindern von Verschmieren des Materials und von Aussetzern”, S. 103

Haben Sie die “PRESET”-Parameter ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn die “PRESET”-Parameter nicht dem eingezogenen Material entsprechen, lässt die Qualität zu wünschen übrig. Wählen Sie geeignete Einstellungen.

☞ “Verwendung der Speicher”, S. 88.

Gerade erst gedruckte Objekte verschmieren

Berühren die Druckköpfe das Material?

Vielleicht sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt. Wenn das Material falsch eingezogen wurde, knautscht es leichter, weil es sich von den Andruckrollen löst und eventuell die Druckköpfe berührt.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 99

Vielleicht sind die Druckköpfe schmutzig.

In folgenden Fällen könnte Tinte auf das Material tropfen.

- **Wenn sich Staub- und Schmutzpartikel um die Köpfe herum ansammeln.**
- **Wenn die Köpfe das Material berühren und dabei Tinte absondern.**

Säubern Sie die Druckköpfe dann von Hand. Die Druckköpfe müssen in regelmäßigen Zeitabständen gereinigt werden.

☞ "Wartungsarbeiten, die mehrmals pro Monat erforderlich sind", S. 67

- **Die Luftfeuchtigkeit ist zu gering.**

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

Sind die Andruckrollen oder Materialklemmen schmutzig?

Diese müssen regelmäßig gereinigt werden.

☞ "Reinigung", S. 64

Versatz zwischen der Schneidebahn und dem Druckobjekt

Haben Sie das Material richtig eingezogen und die notwendigen Einstellungen vorgenommen?

Wenn nicht, ist der Materialtransport ungleichmäßig, was zu einem Qualitätsverlust führt. Legen Sie das Material immer ordnungsgemäß ein und arretieren Sie es.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 144



Haben Sie die Schneideparameter richtig eingestellt?

Ein etwaiger Versatz kann auch auf eine zu hohe Schneidegeschwindigkeit bzw. einen übertriebenen Messerversatz zurückzuführen sein. Ändern Sie die Schneidebedingungen. Bei Material mit starker Leimschicht können sich die ausgeschnittenen Bahnen gleich wieder schließen. Wenn sich die ausgeschnittenen Partien aber leicht entfernen lassen und das Messer nur eine leichte Spur auf dem Träger hinterlässt, sind die Parameter richtig eingestellt. Wählen Sie nie einen zu hohen Auflagedruck.

☞ "Verwendung der Schneidefunktion", S. 106.

Ist das Objekt ausgesprochen lang?

Wenn Sie ein langes Objekt nach dem Drucken sofort ausschneiden, kann es vorkommen, dass es etwas verrutscht. Versuchen Sie das Objekt zu unterteilen, um mit relativ kurzen "Seiten" arbeiten zu können.

Dehnt sich bzw. schrumpft das Material leicht?

Das könnte zu einem Versatz der Schneidebahn führen. Wenn das bei Ihnen häufiger vorkommt, sollten Sie auch Beschnittzeichen drucken sowie den Ursprung und die Bezugspunkte einstellen. Dann dürften nämlich wieder die Original-Abmessungen erreicht sein.

Haben Sie “AUTO ENV. MATCH” auf “DISABLE” gestellt?

Bei bestimmten Temperaturen und Luftfeuchtigkeitswerten kann es zu einem Versatz zwischen dem gedruckten Objekt und der Schneidebahn kommen. Stellen Sie “AUTO ENV. MATCH” auf “ENABLE”, damit das Gerät den Umgebungsbedingungen Rechnung trägt und eine bessere Deckung erzielt wird.

☞ “Automatische Klimakorrektur”, S. 114.

Haben Sie den “CALIBRATION”-Parameter (im “CUTTING MENU”) ordnungsgemäß eingestellt?

Wenn Sie nach dem Drucken sofort ausschneiden möchten, müssen Sie “CUTTING MENU” aufrufen und “CALIBRATION” auf “0.00” stellen.

☞ “Korrektur der Schneidelänge”, S. 110.

Befinden sich die Andruckrollen an den richtigen Stellen?

Alle Andruckrollen müssen sich über einer Greiffläche befinden. Wenn sich die Andruckrollen an den falschen Stellen befinden, könnte das Material verrutschen oder schief durchgezogen werden.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

Es kommt zu einem Materialstau

Es kommt zu einem Materialstau

Wenn eine Fehlermeldung Sie auf einen Materialstau hinweist, müssen Sie das Problem sofort beheben. Sonst werden die Druckköpfe nämlich beschädigt.

☞ "[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]", S. 151.

Wird das Material wellig bzw. knautscht es?

Wellen und Falten im Material können zahlreiche Gründe haben. Siehe folgende Lösungsvorschläge.

☞ "Ungleichmäßiger Materialtransport", S. 144

Sind die Druckköpfe zu niedrig eingestellt?

Heben Sie die Köpfe an. Leichte Wellen- und Faltenbildung sind normal. Dem sollten Sie beim Einstellen der Druckkopfhöhe Rechnung tragen.

☞ "Ändern der Druckkopfhöhe", S. 99

Ungleichmäßiger Materialtransport

Ein unregelmäßiger Materialtransport kann mehrere Probleme verursachen: Eine mangelhafte Druckqualität, das Reiben der Druckköpfe über das Material, Versatz, Materialstau usw. Verfahren Sie folgendermaßen.

Das Material wellt sich/schrumpft

Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

☞ “Materialeinstellungen (‘Media Setting’-Menü)”, S. 38.

Befand sich das Material vor dem Drucken bereits eine Weile im Gerät?

Das Material kann unter Wärmeeinfluss schrumpfen oder wellig werden. Denken Sie daher daran, nach einem Druckauftrag das Sekundärnetz auszuschalten oder das Material zu entnehmen.

Verwenden Sie Materialklemmen?

Grundsätzlich sollten Sie niemals ohne Materialklemmen drucken.

Haben Sie Material eingezogen, als die Heizungen bereits ihre Solltemperatur erreicht hatten?

Wenn die Heizsysteme beim Laden bereits ihre Solltemperatur erreicht haben, wird das Material zu schnell erwärmt und kann schrumpfen oder wellig werden. Vor dem Einziehen von Material müssen Sie das Sekundärnetz ausschalten und warten, bis sich der Einzugsbügel abgekühlt hat.

☞ “Verwendung der Materialheizung”, S. 91.

Ist die Temperatur der Materialheizung zu hoch?

Wählen Sie die Temperatur immer passend für das verwendete Material.

☞ “Verwendung der Materialheizung”, S. 91.

Ist die Raumtemperatur eventuell zu niedrig?

Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit bei einer Raumtemperatur von 20~32°C. Wenn das Gerät an einem Ort verwendet wird, wo die Temperatur weniger als 20°C beträgt, werden bestimmte Materialtypen wellig. Senken Sie die Temperatur der Materialheizung dann um ±2°C ab. Eine optimale Qualität kann aber nur gewährleistet werden, wenn die Temperatur am Einsatzort 20~32°C beträgt.

Herrscht am Aufstellungsort eine zu hohe Luftfeuchtigkeit?

Verwenden Sie das Gerät nur an einem Ort, wo die relative Luftfeuchtigkeit 35~80% (ohne Kondensbildung) beträgt.

Liegt das Material schief?

Wenn das Material schief liegt, kann es leichter verknautschen.

Schiefer Materialtransport

Haben Sie das Material ordnungsgemäß geladen?

Wenn das Material schief eingezogen wurde, weist es links und rechts eine unterschiedliche Spannung auf. Legen Sie das Material erneut ein.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 38.

Ungleichmäßiger Materialtransport

Berühren das Material oder die Bügel einen Gegenstand?

Das Material und die Bügel dürfen während des Betriebs keine Gerätepartien berühren. Das beeinträchtigt nämlich selbst die Druckqualität, wenn das Material scheinbar gleichmäßig transportiert wird.

☞ "Materialeinstellungen ('Media Setting'-Menü)", S. 38.

Verwenden Sie überaus starkes Material?

Zu starkes Material kann an den Druckköpfen entlang reiben und dadurch den Materialtransport behindern. Im Extremfall führt dies zu schweren Schäden am Gerät. Solches Material dürfen Sie auf keinen Fall verwenden.

Sind die Greifflächen schmutzig?

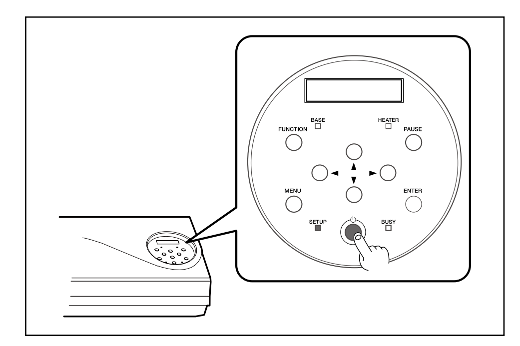
Schauen Sie nach, ob die Greifflächen Materialpartikel enthalten.

☞ "Reinigung", S. 64

Die Druckköpfe bewegen sich nicht mehr

Wenn der Druckwagen über dem Einzugsbügel stehen bleibt, müssen Sie unverzüglich reagieren, damit die Druckköpfe nicht austrocknen.

Vorweg



Schalten Sie das Sekundärnetz aus und anschließend wieder ein.
Entnehmen Sie das Material, wenn auch ein Stau vorliegt.
Wenn der Wagen jetzt wieder in sein Fach (hinter der Seitenblende) zurückfährt, war die Operation erfolgreich.

Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt

Schalten Sie das Hauptnetz aus und anschließend wieder ein. Aktivieren Sie danach das Sekundärnetz.

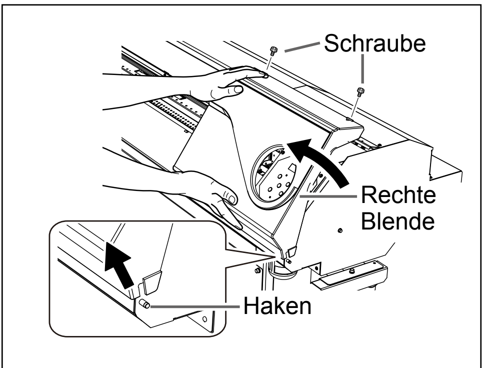
Wenn sich der Wagen immer noch nicht bewegt

Wenn sich die Köpfe immer noch nicht bewegen, müssen Sie folgende Notmaßnahmen ergreifen und sich anschließend mit Ihrem Roland DG-Händler in Verbindung setzen.

Arbeitsweise

❶ **Deaktivieren Sie den Hauptnetzschalter und öffnen Sie die Fronthaube.**

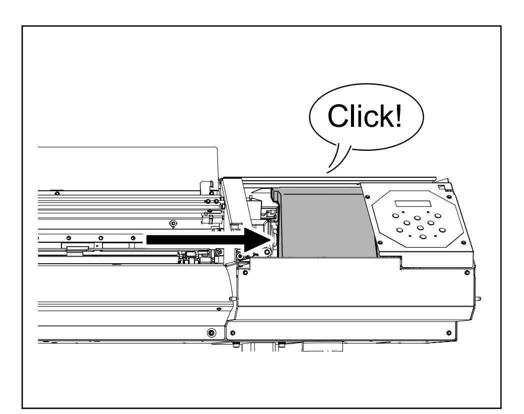




Entfernen Sie die rechte Blende. Entfernen Sie die Seitenblende

6





Schieben Sie die Druckköpfe von Hand behutsam in ihr Fach.

Schieben Sie sie so weit, bis Sie ein Klicken hören – dann sind die Köpfe nämlich arretiert.

4 **Drücken Sie behutsam, aber bestimmt gegen die rechte Seite. Der Wagen darf dabei nicht nach links rutschen.**

Wenn die Druckköpfe doch nach links rutschen, müssen Sie sie zurückschieben und arretieren.

Display-Meldungen

Folgende Meldungen weisen auf einen normalen Bedienvorgang hin. Es sind also keine Fehlermeldungen. Sie dürfen sie aber auf keinen Fall in den Wind schlagen.

[1 _ 2 _ 3 _ 4 _ 5 _ 6 _ 7 _ 8 _]

Die erwähnte Patrone ist fast erschöpft. Wechseln Sie die Patrone, deren Nummer blinkt, aus.

[PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Diese Meldung erscheint, wenn Sie das Gerät ca. einen Monat lang nicht verwendet haben. Schalten Sie das Gerät mindestens einmal pro Monat ein.

☞ “Wenn Sie das Gerät länger nicht verwenden”, S. 86.

[CLOSE THE COVER (FRONT COVER, COVER L or COVER R]

Schließen Sie die Fronthaube, die linke oder rechte Blende. Solange eine Blende geöffnet ist, rührt sich der Wagen nicht von der Stelle.

[SHEET NOT LOADED SETUP SHEET]

Ziehen Sie Material ein. Sie haben den Drucktest zu starten versucht, aber vergessen Material einzuziehen.

[CHECK DRAIN BOTTLE]

Diese Warnung erscheint, sobald der Abfalltintenstand einen gewissen Wert erreicht. Drücken Sie ENTER, damit der Befehl verschwindet. Wenn diese Meldung erscheint, müssen Sie die “DRAIN BOTTLE”-Funktion aufrufen und das Auffanggefäß leeren.

☞ “Entsorgen von Abfalltinte”, S. 62.

[INSTALL DRAIN BOTTLE]

Bringen Sie das Auffanggefäß an. Drücken Sie anschließend ENTER.

☞ “Entsorgen von Abfalltinte”, S. 62.

[NOW HEATING…]

Warten Sie, bis die Materialheizung die Solltemperatur erreicht hat. Der Druckvorgang beginnt, sobald HEATER leuchtet. Sie können den Druckvorgang unterbrechen, indem Sie PAUSE mindestens eine Sekunde gedrückt halten. Bei Drücken von PAUSE beginnt der Druckvorgang sofort – auch wenn die Solltemperatur noch nicht erreicht ist.

[TIME FOR MAINTENANCE]

Die Köpfe müssen von Hand gesäubert werden. Drücken Sie danach die ENTER-Taste.

☞ “Manuelle Kopfreinigung”, S. 68.

[TIME FOR WIPER (FELT) REPLACE]

Der Wischer oder Filzwischer muss ausgewechselt werden. Drücken Sie danach die ENTER-Taste.

☞ “Auswechseln des Wischers”, S. 76, “Auswechseln des Filzwischers”, S. 79.

[SHAKE CARTRIDGE 1 2 3 4 5 6 7 8]

Holen Sie die Tintenpatrone aus dem Fach mit der blinkenden Nummer und schütteln Sie sie behutsam.

☞ “Wartung der Tintenpatronen”, S. 62.

[OPEN THE VALVE]

Öffnen Sie den Hahn. Mit dem "Hahn" ist der Gegenstand gemeint, den man öffnen muss, um bei der ersten Inbetriebnahme Tinte anzupumpen. Danach darf dieser Hahn nie mehr geschlossen werden. Wenn Sie ihn nämlich schließen, können Probleme wie eine fehlerhafte Tintenabfuhr auftreten.

☞ "Setup Guide"

Fehlermeldungen

Bei eventuellen Störungen erscheinen Fehlermeldungen im Display. Nachfolgend erfahren Sie, was sie bedeuten und was jeweils zu tun ist. Wenn Sie das Problem anhand der folgenden Hinweise nicht beheben können, wenden Sie sich bitte sofort an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

[ALIGN POINT POSITION INVALID]

Sie haben versucht, an einer falschen Stelle einen Bezugspunkt zu definieren.

Der Winkel zwischen dem Ursprung und einem Bezugspunkt darf nicht zu groß sein. Laden Sie das Material so, dass sich der Neigungswinkel verringert. Stellen Sie den Ursprung ein und definieren Sie dann den Bezugspunkt, um die Beschnittzeichen zu “treffen”.

☞ “Separates Drucken und Schneiden”, S. 115.

[HEATING TIMEOUT CONTINUE?]

Die Druck- oder Trockenheizung erreicht die Solltemperatur nicht.

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig. Heizen Sie den Raum. Wenn Sie warten möchten, bis die Solltemperatur erreicht ist, müssen Sie ENTER drücken. Wenn Sie den Druckauftrag lieber sofort ausführen möchten, drücken Sie PAUSE.

[CARRIAGES ARE SEPARATED]

Das Kabel des Druck- oder Schneidewagens hat sich gelöst.

Diese Meldung erscheint z.B. bei einem Materialstau. Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

[CROPMARK ERROR NOT FOUND]

Die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen funktioniert nicht.

Laden Sie das Material ordnungsgemäß und versuchen Sie es noch einmal. Bei bestimmten Materialsorten funktioniert die automatische Ermittlung der Beschnittzeichen nicht. Wenn auch ein erneuter Versuch fehl schlägt, müssen Sie die Koordinaten der Beschnittzeichen von Hand einstellen.

☞ “Separates Drucken und Schneiden”, S. 115.

[CAN’T PRINT CROP CONTINUE?]

Das Objekt (inklusive Beschnittmarken) ist größer als die aktuellen Materialabmessungen.

Drücken Sie ENTER, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden bestimmte Partien aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

Die Nutzfläche für das Drucken/Schneiden ist zu klein.

Die Breite muss mindestens 65mm betragen. Drücken Sie ENTER, um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann werden aber keine Beschnittzeichen gedruckt. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ändern Sie die Objektgröße und übertragen Sie die Daten noch einmal. Für die Objektlänge gibt es keinerlei Einschränkungen.

[TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu hoch für einen zuverlässigen Betrieb.
Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[SERVICE CALL xxxx]

Es ist ein Fehler aufgetreten, den man nur durch Auswechseln einer Baugruppe beheben kann.
Notieren Sie sich die angezeigte Nummer und schalten Sie das Sekundärnetz aus. Wenden Sie sich an Ihren Roland DG-Händler oder eine anerkannte Kundendienststelle.

[SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

Der eingezogene Materialbogen ist für das zu druckende/auszuschneidende Objekt zu schmal.
Drücken Sie (ENTER), um das Objekt trotzdem zu drucken bzw. auszuschneiden. Dann wird ein Teil des Objekts aber nicht gedruckt/ausgeschnitten. Halten Sie die Datenübertragung des Computers an und heben Sie den Einzugshebel an, um die Ausgabe zu beenden. Ziehen Sie breiteres/längeres Material ein bzw. vergrößern Sie die Nutzfläche durch Verschieben der Andruckrollen und versuchen Sie es noch einmal.

[SHEET SET ERROR SET AGAIN]

Sie haben den Einzugshebel abgesenkt, aber vorher kein Material eingelegt.
Heben Sie den Einzugshebel an, ordnen Sie das Material an der richtigen Stelle an und senken Sie den Einzugshebel wieder ab.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

Sie haben “EDGE DETECTION” auf “ENABLE” gewählt, aber transparentes Material eingezogen.
Heben Sie den Einzugshebel an, stellen Sie “EDGE DETECTION” auf “DISABLE” und ziehen Sie das Material erneut ein.

☞ “Schneller Drucken bei schmalem Material”, S. 102.

Das eingezogene Material entspricht nicht den Mindestabmessungen.
Drücken Sie eine beliebige Taste, damit die Fehlermeldung verschwindet. Laden Sie größeres Material.

[TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.
Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Die angezeigte Temperatur vertritt die Umgebungstemperatur am Aufstellungsort. Heizen Sie den Raum. Die zulässige Umgebungstemperatur für das Gerät liegt bei 15~32°C. Schalten Sie es erst ein, wenn diese Temperatur erreicht ist.

[DATA ERROR CANCELING…]

Das Gerät hat unverständliche Daten empfangen.
Der Auftrag wurde abgebrochen. Kontrollieren Sie außerdem die Verbindung und die Funktion des Computers. Wiederholen Sie den Vorgang anschließend ab dem Laden des Materials.

[PINCHROLL ERROR INVALID LEFT POS]

Die linke Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die linke Andruckrolle über eine Greiffläche.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

[PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT POS]

Die rechte Andruckrolle befindet sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die rechte Andruckrolle über eine Greiffläche.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

[PINCHROLL ERROR XXX FROM RIGHT]

Die mittleren Andruckrollen befinden sich nicht über einer Greiffläche.

Heben Sie den Einzugshebel an und schieben Sie die mittleren Andruckrollen zu einer zulässigen Position.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

Es wurden zu viele mittlere Andruckrollen installiert.

Heben Sie den Einzugshebel an und entfernen Sie alle Andruckrollen, die sich nicht über einer Greiffläche befinden (können). Die Anzahl der mittleren Andruckrollen richtet sich in erster Linie nach der Materialbreite.

☞ “Einziehen von Material”, S. 27.

[WRONG CARTRIDGE]

Sie haben eine Patrone des falschen Typs eingelegt.

Entnehmen Sie die Patrone wieder, damit der Befehl verschwindet. Verwenden Sie eine Patrone des angegebenen Typs.

[AVOIDING DRY-UP TURN POWER OFF]

Die Druckköpfe sind in ihr Fach gefahren, um das Austrocknen der Tinte zu vermeiden.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie die Sekundärspeisung aus und anschließend wieder ein.

[SET HEAD HEIGHT TO xxx]

Die Höhe der Druckköpfe entspricht nicht der auf dem Computer gewählten Höhe.

Diese Warnung besagt, dass sich die Druckkopfhöhe nicht für die auf dem Computer eingestellte Materialstärke eignet. Der Wagen fährt zu einer Stelle, an der Sie den Hebel für die Druckkopfhöhe betätigen können. Wählen Sie die angezeigte Druckkopfhöhe und drücken Sie anschließend ENTER.

☞ “Ändern der Druckkopfhöhe”, S. 99.

[MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

Es ist ein Motorfehler aufgetreten.

Der Auftrag wurde abgebrochen. Schalten Sie das Sekundärnetz aus. Beheben Sie den Fehler und schalten Sie das Sekundärnetz danach sofort wieder ein. Wenn sich der Wagen nicht in seinem Fach befindet, trocknet die Tinte aus.
Motorfehler werden in der Regel durch falsch eingelegtes Material, einen Materialstau oder durch eine zu starke Beanspruchung verursacht.

Es ist zu einem Materialstau gekommen.

Holen Sie das aufgestaute Material aus dem Gerät. Außerdem könnten die Druckköpfe beschädigt sein. Reinigen Sie die Köpfe und überprüfen Sie, ob die Reinigung das erwartete Ergebnis gebracht hat.

Das Material wurde mit Gewalt weiter gezogen.

Es wurde zu stark am Material gezogen. Dieser Zustand muss zuerst behoben werden. Schieben Sie den Einzugshebel nach hinten und ziehen Sie ein wenig Material heraus, damit es nicht mehr so straff ist.

Kapitel 7
Technische Daten

Nutzfläche (Drucken/Schneiden) 154

Maximales Nutzgebiet 154

Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken..154

Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls.155

Über das Messer...156

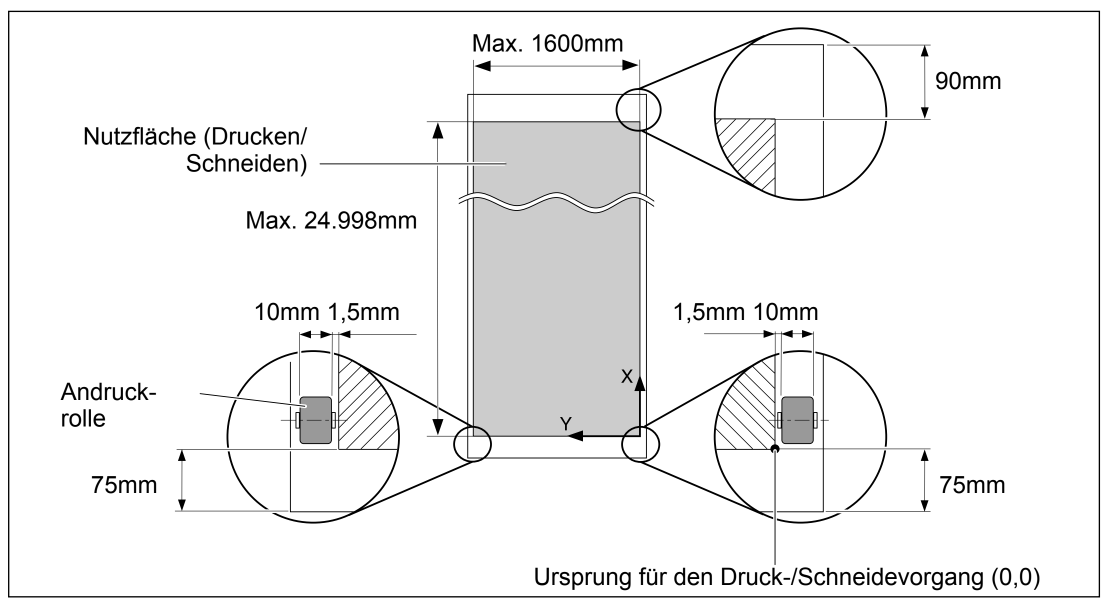
Typen- und andere Hinweisschilder..157

Technische Daten 158

Nutzfläche (Drucken/Schneiden)

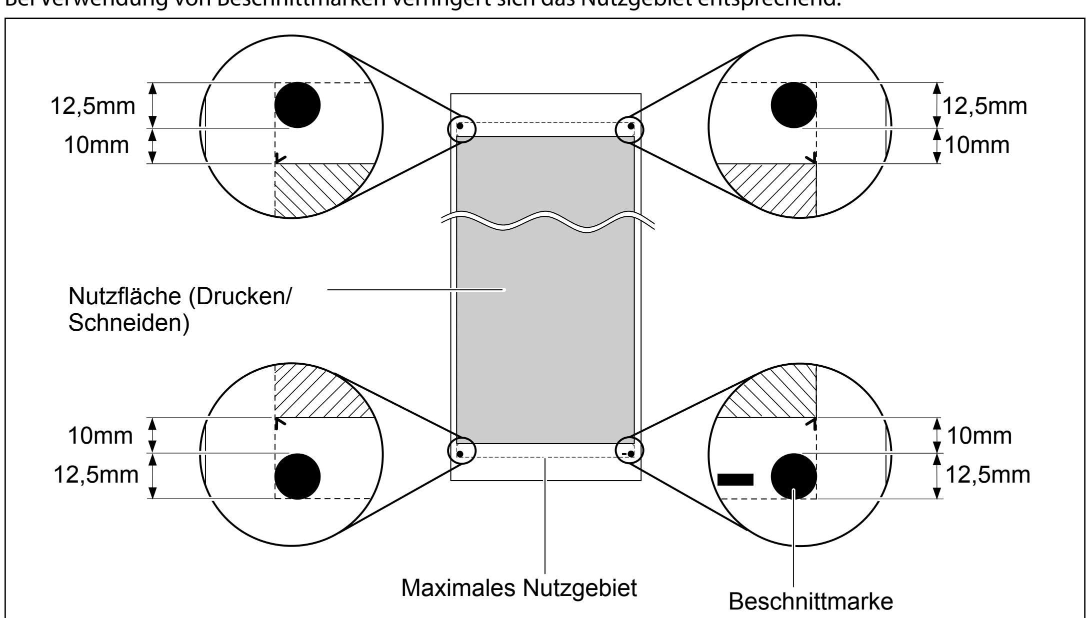
Maximales Nutzgebiet

Die Nutzbreite (d.h. die Fläche in Wagenlaufrichtung) für den Druck- oder Schneidevorgang richtet sich nach der Position der Andruckrollen.



Maximale Nutzfläche bei Verwendung von Beschnittmarken

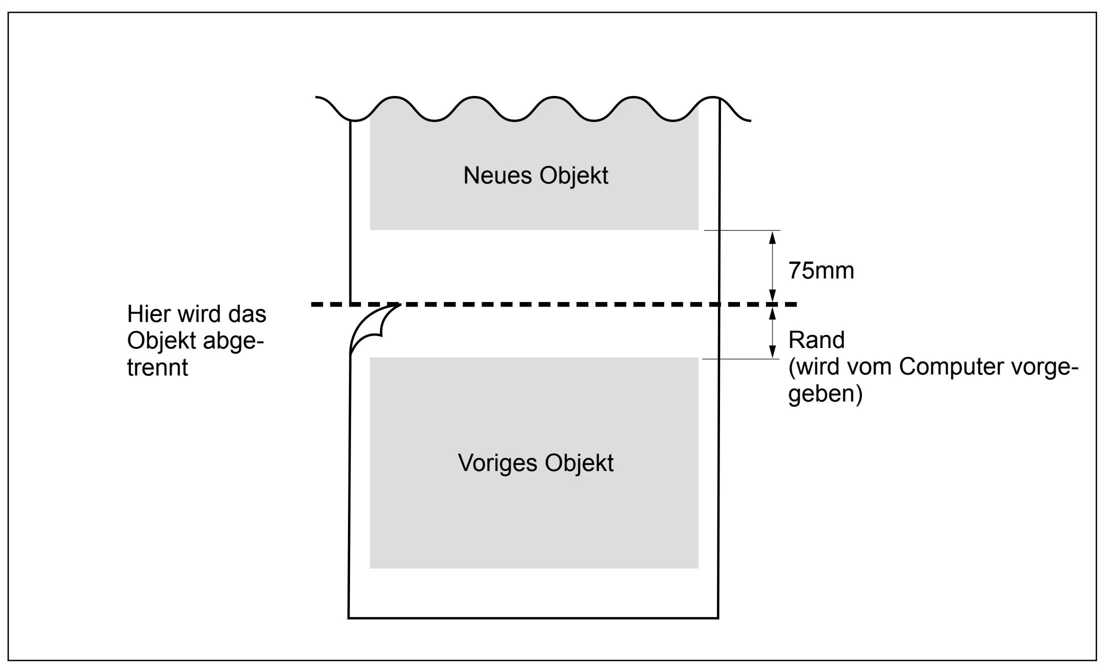
Bei Verwendung von Beschnittmarken verringert sich das Nutzgebiet entsprechend.



7

Abstand bei Verwendung des automatischen Schneidebefehls

Bei Empfang eines Trennbefehls vom Computer wird das Material an der unten gezeigten Position abgeschnitten.



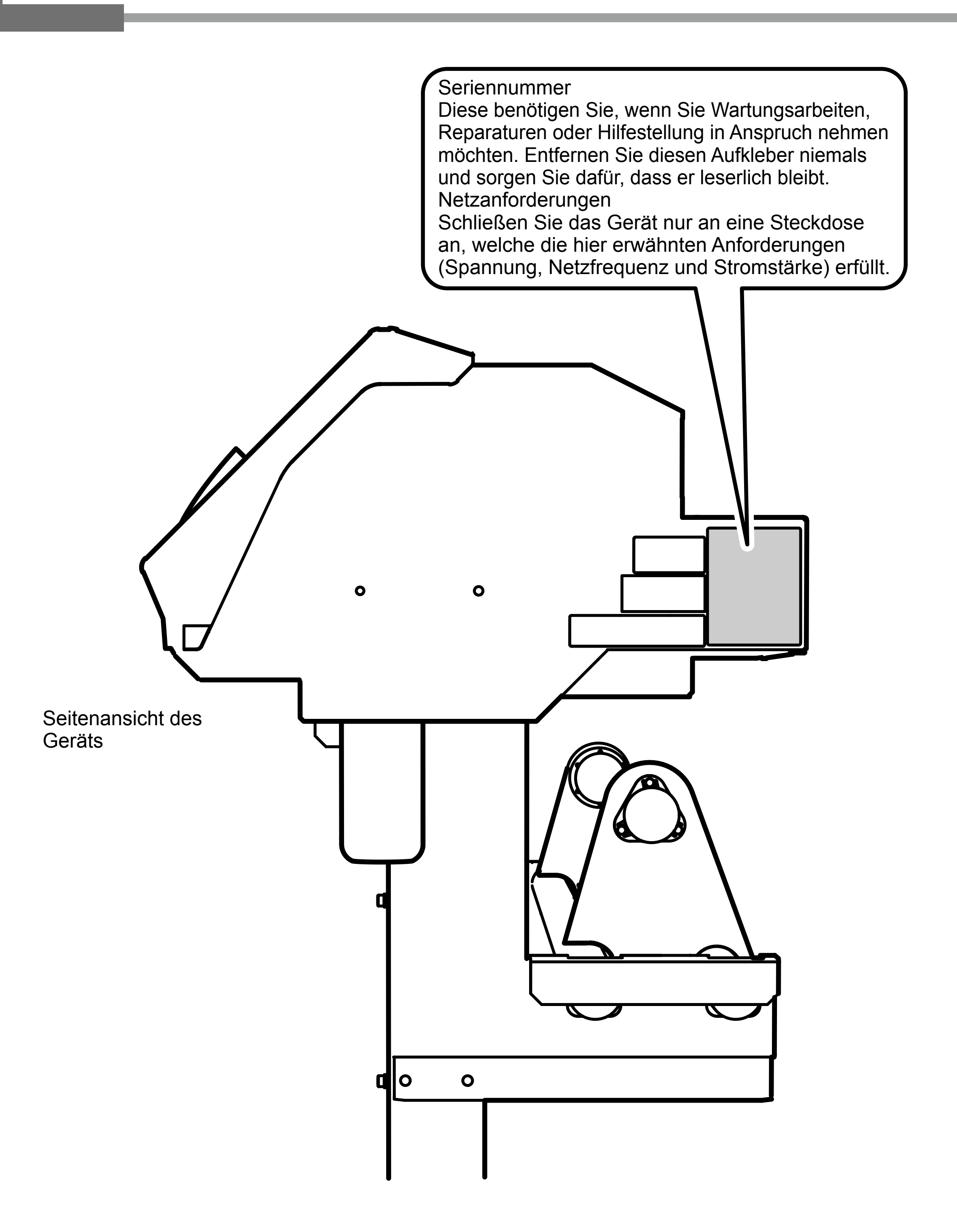
Über das Messer

Die Schneidebedingungen und Lebensdauer eines Messers richten sich –selbst bei Verwendung desselben Messertyps– nach der Materialsorte und den Klimabedingungen. Die durchschnittliche Lebensdauer ist von Messertyp zu Messertyp verschieden. Folgende Werte stellen nur Anhaltspunkte dar.

Messer	Material	Auflagedruck	Messerversatz	Lebensdauer eines Messers* (Richtwert)
ZEC-U1005	Allgemeine Sign-Folie	50~150 gf	0,25mm	8000m
ZEC-U5025	Allgemeine Sign-Folie	30~100 gf	0,25mm	4000m
	Fluoreszierende Folie	120~200 gf	0,25mm	4000m
	Leuchtfolie	100~200 gf	0,25mm	4000m

Wenn bestimmte Objektpartien nicht ausgeschnitten werden, obwohl Sie den hier angegebenen Auflagedruck bereits um mehr als 50~60gf überschreiten, müssen Sie das Messer austauschen.
* Die hier erwähnte "Lebensdauer" ist eine geschätzter Wert für ein und denselben Materialtyp.

Typen- und andere Hinweisschilder



Technische Daten

		VS-640
Drucktechnologie		Piezo-Tintenstrahlverfahren
Material	Breite	210~1625mm
	Stärke	Maximal 1,0mm mit Träger (Drucken) Maximal 0,4mm mit Träger und 0,22mm ohne Träger (Schneiden)
	Rollendurchmesser außen	Maximal 210mm
	Rollengewicht	Maximal 40kg
	Rollenkerndurch-messer (*1)	76,2mm (3”) oder 50,8mm (2”)
Nutzfläche beim Drucken/Schneiden (*2)		Maximal 1600mm
Tintenpatronen	Typen	220cc-/440cc-Patronen
	Farben	Vier Farben (Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz) oder Sechs Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta) oder Acht Farben (Cyan, Magenta, Gelb, Schwarz, Hellcyan, Hellmagenta, Silber metallic, Weiß)
Druckauflösung (Punkte je Zoll)		Maximal 1440dpi
Schneidegeschwindigkeit		10~300mm/s
Auflagedruck		30~300 gf
Trennmesser	Typ	Kompatibel zur Roland CAMM-1-Serie
	Messerversatz	0~1,5mm
Software-Auflösung (Schneiden)		0,025mm/Schritt
Transportgenauigkeit (Drucken) (*3)(*4)		Fehler kleiner als ±0,3% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Distanzgenauigkeit (Schneiden)(*3)		Fehler kleiner als ±0,4% der zurückgelegten Strecke oder ±0,3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist) Mit “CUTTING MENU” – “CALIBRATION”-Korrektur: Fehler kleiner als ±0,2% der zurückgelegten Strecke oder ±0,1mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Wiederholungsgenauigkeit (Schneiden) (*3)(*5)		Maximal ±0,1mm
Deckungsgenauigkeit beim Drucken und Schneiden (*3)(*6)		Maximal ±0,5mm
Deckungsgenauigkeit der Schneidebahn über dem gedruckten Objekt bei Neueinzug des Materials (*3)(*7)		Fehler kleiner als ±0,5% der zurückgelegten Strecke oder ±3mm (je nachdem, welcher Wert größer ist)
Materialheizsystem (*8)		Druckheizungstemperatur: 30~45°C Einstellbereich für die Solltemperatur der Trockenheizung: 30~50°C
Anschlüsse		Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, automatische Umschaltung)
Energiesparfunktion		Automatische Schlummerfunktion
Stromversorgung		AC100~120V ±10%, 8,2A, 50/60Hz oder AC220~240V ±10%, 4,2A, 50/60Hz
Leistungsaufnahme	Betrieb	±1070W
	Sleep-Modus	±14,5W
Geräuschpegel	Betrieb	Bis zu 64dB(A)
	Bereitschaft	Bis zu 41dB(A)
Abmessungen (inklusive Ständer)		2575 (B) x 705 (T) x 1105 (H) mm
Gewicht (inklusive Ständer)		130kg
Umgebungsbe-dingungen	Eingeschaltet (*9)	Temperatur: 15~32°C (20°C oder mehr empfohlen), Luftfeuchtigkeit: 35~80% (ohne Kondensbildung)
	Ausgeschaltet	Temperatur: 5~40°C, Luftfeuchtigkeit: 20~80% (ohne Kondensbildung)
Zubehör		Exklusiver Ständer, Netzkabel, Messer, Messereinheit, Materialklemmen, Materialhalterung, Ersatzklinge für das Trennmesser, Software-RIP, Bedienungsanleitung usw.

*1
Anmerkung: Die Materialhalterung für dieses Gerät eignet sich nur für Rollen mit einem Kerndurchmesser von 3”. Für die Verwendung von Material mit einem Rollenkerndurchmesser von 2” benötigen Sie optionale Rollenflansche.

*2
Die Länge beim Drucken oder Schneiden richtet sich auch nach den Möglichkeiten des verwendeten Programms.

*3
- Materialtyp: Von Roland DG Corp. empfohlenes Material (nur Schneiden)
- Temperatur: 25°C, Luftfeuchtigkeit: 50%
- Die Materialrolle muss ordnungsgemäß geladen werden.
- Die Andruckrollen müssen der Materialbreite entsprechend angeordnet werden.
- Seitenrand: 25mm oder mehr, sowohl links als auch rechts
- Abstand zum vorderen Materialrand: 35mm oder mehr
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen.
- Nicht gewährleistet bei Verwendung der Druck- oder Trockenheizung.
- Alle Korrekturen und Einstellungen müssen ordnungsgemäß vorgenommen sein.

*4
- Material: Roland PET-Film, Strecke: 1m

*5
- “PREFEED” muss auf “ENABLE” gestellt werden.

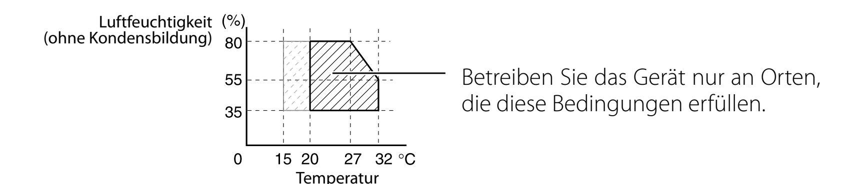
Die Wiederholungsgenauigkeit wird für folgenden Bereich gewährleistet:
- Bei Material mit einer Breite über 610mm: Länge: 4000mm
- Bei Material mit einer Breite bis 610mm: Länge: 8000mm

*6
- Vorausgesetzt, die Materiallänge ist geringer als 3000mm.
- Seitliche Bewegung, Dehnen und Schrumpfen des Materials ausgenommen.

*7
- Objektgröße: 1000mm in Transportrichtung, 1600mm in Wagenlaufrichtung.
- Ohne Laminatschicht.
- Automatische Ermittlung von 4 Beschnittmarken bei erneutem Materialeinzug.
- Beim Schneiden muss “PREFEED” auf “ENABLE” gestellt sein.
- Das Material darf sich nicht dehnen/schrumpfen und muss ordnungsgemäß eingezogen werden.

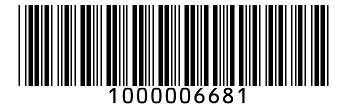
*8
- Nach dem Einschalten ist eine Aufwärmphase erforderlich. Je nach den Klimabedingungen dauert das 5~20 Minuten.
- Wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig und/oder die Materialbreite zu groß ist, wird die Solltemperatur u.U. nicht erreicht.

*9
- Einsatzort



7





R1-100212